

一、概述

JY 系列电子天平是采用高稳定性传感器和单片微机组成的智能化天平。它解决了目前国内外普遍存在的使用电阻应变式传感器带来的蠕变、线性等问题。具有全量程去皮重、自动校准、记忆、计数故障显示等功能，称量准确、快速稳定、操作简单，功能齐全。广泛应用于工业、农业、商业、学校、科研等单位作快速测定物体的质量和计数。

本产品执行 JB 5374-91 《电子天平》标准

二、技术参数

1、10mg 精度，随机附矫正砝码

型号	JY1002	JY2002	JY3002	JY5002	JY6002	JY10002	JY20002
最大称量 g	100	200	300	500	600	1000	2000
最小读数 (d) g	0.01						
检定值 (e) g	0.1						
去皮范围 g	0 ~ 100	0 ~ 200	0 ~ 300	0 ~ 500	0 ~ 600	0 ~ 1000	0 ~ 2000
秤盘直径 mm	Φ 110			Φ 130			
外形尺寸 mm	280×180×160						
电源	220V 50Hz 3VA						
净重	2kg						

2、100mg 精度，无随机校正砝码（可选购）

型号	JY2001	JY5001	JY12001	JY20001	JY40001	JY60001
最大称量 g	200	500	1200	2000	4000	6000
最小读数 (d) g	0.1					
检定值 (e) g	1					
去皮范围 g	0 ~ 200	0 ~ 500	0 ~ 1200	0 ~ 2000	0 ~ 4000	0 ~ 6000

秤盘直径 mm	Φ 110	Φ 130	173×188
外形尺寸 mm	280×180×160		
输出接口	RS 232C		
电源	220V 50Hz 3VA		
净重	2.3kg		

3、1g 精度，无随机校正砝码（可选购）

型号	JY4000	JY6000
最大称量 g	4000	6000
最小读数 (d) g	1	
检定值 (e) g	10	
去皮范围 g	0 ~4000	0 ~6000
秤盘直径 mm	173×188	
外形尺寸 mm	280×180×160	
输出接口	RS 232C	
电源	220V 50Hz 3VA	
净重	2.3kg	

三、操作准备

1、将天平置于稳定、平整的工作台上，应避免震动、阳光照射、气流及强磁波等干扰。

2、使用环境：

温度：5-30℃；

温度波动：4℃/H

相对湿度：50-80%

3、按键内容：

CAL：校正

TAR：去皮重

PCS：计数

COU：计数

四、开机

1、接上电源线，插上 220V 市电电源。

2、按“开”键（或按背面的开关），依次显示“8.8.8.8.8.8.”，“最大称量值”，“—”，其中“—”的显示时间视传感器的稳定情况而定，故请勿将天平放在风口、摇动等不稳定的工作台上。最后显示“0”（或 0.0 或 0.00）的工作模式。

3、预热 30 分钟。

五、校准

天平在出厂前已精心校准，由于运输、温度等原因可能会有误差，需重新进行校准，方法如下：

1、准备工作：

将天平置于稳定、平整的工作台上，应避免震动、阳光照射、气流及强磁波等干扰。将天平打开电源后预热 30 分钟后进行，才会得到正确的校准结果。

2、校准工作

单点校准：在秤盘上不放任何物品的情况下，按住“校正 CAL”键不松手，约过 3s 后显示“—CAL—”时即可松手。稍候，显示闪烁“标准砝码值”，将等于该“标准砝码值”的标准砝码置于秤盘上，显示“-----”等待状态；数秒后显示该标准砝码的数值，拿去砝码显示变为“-----”等待状态，再稍后则显示“0”（或 0.0 或 0.00），至此，校准结束。如校准后称量还是不准确，可按上述过程重复几次。

多点校准（部分型号的仪器为二次校准）：在秤盘上不放任何物品的情况下，按住“校正 CAL”键不松手，约过 3s 后显示“—CAL—”时即可松手。稍候，显示闪烁“标准砝码值”，再按“PCS 计数”键约 2 秒，显示“—CAL—”时即可松手。稍候，显示闪烁“第一标准砝码值”的标准砝码置于秤盘上，显示“-----”等待状态；数秒后显示该标准砝码的数值，拿去砝码显示变为“-----”等待状态，再稍后则显示“第二标准砝码值”，然后操作步骤同“第一标准砝码值”（只是将砝码换为第二标准砝码，如二次校准的型号仪器，至此校准结束）；直至操作完“第三标准砝码值”后显示“0”（或 0.0 或 0.00），至此，校准结束。如校准后称量还是不准确，可按上述过程重复几次。

六、称量操作

- 1、开机预热稳定或校准后，显示称量模式：“0”（或 0.0 或 0.00）；
- 2、称物置于秤盘上，即显示被称物的质量。

七、去皮重

- 1、将容器置于秤盘上，天平显示容器质量；
- 2、按“TARE 去皮”键，天平显示“0”（或 0.0 或 0.00），即已去皮重；
- 3、将物品置于容器中，即显示被称物的质量。

八、天平计数操作

1、在秤盘上放上计数时需要的容器（不需要容器时可以不放）。按住“PCS 计数”（或 COU/AFF）键，闪烁显示“10”，此时要在秤盘上放上 10 个需要计数的物件，然后再按“PCS 计数”（或 COU/AFF）键，稍后显示“-----”等待状态；再过会儿显示变为“10”，即完成了设置平均操作。此时，天平就可进行计数操作了。

2、对计数要求较高、单个物件质量一致性不太好的物件，进行计数时应选平均数单位多一些为好。按住“PCS 计数”（或 COU/AFF）键，闪烁显示“10”，再按“CAL 校准”（或 COU/AFF）键，显示从“10、…、50、…、100、…、250”的变化，选其中的一个值，其他操作同上。

3、退出计数操作：按“PCS 计数”（或 COU/AFF）键，显示“-----”，再按“PCS 计数”键，即可退出计数状态。

九、超重报警

当被称物品质量超过最大称量值+9e 时，天平会显示上横线“-----”，表示累计称物超过范围，应立即减少称物，否则会损坏天平。

十、使用注意事项

- 1、天平应按规定通电预热。
- 2、皮重和称物的质量和不得超过天平的称量范围。
- 3、若称量不准确，需用标准砝码进行校准。

4、如需取下天平的圆秤盘，请将秤盘按顺时针方向转动后再取下，切勿将秤盘往上硬拔，以免损坏传感器。

5、出现错误信息，请查下表：

故障信息	原因	排除
显示屏不亮	◆天平未正常接通电源 ◆熔断丝损坏	检查未接通原因，重新接通可调换一个，如再损坏，就必须送检修单位。
称量显示不稳定 (数据跳动)	◆工作台不稳定 ◆有气流 ◆秤盘未放好或有物体触及	选择安放坚固、稳定的工作台，检查防风门是否关闭，放好秤盘，拿去秤盘边上的触及物体。
称量结果不正确	◆空称时天平不在零位 ◆天平未经校准或使用的校准砝码不准	空称时按去皮键（清零）。用正确的校准砝码重新校准。
下横线-----	天平上的重物偏重	用砝码重新校准
上横线-----	超重报警见第九条	用砝码重新校准
Err-1	◆连续开关机造成 ◆开机不稳定	◆关机 3s 后再开机 ◆稍等一会儿即可

天平如出现其它故障，不能正常工作，应送检修单位进行查修。

十一、随机附件

- | | |
|-------------|------------------|
| 1、电子天平主机 | 1 台 |
| 2、秤盘 | 1 个 |
| 3、电源线 | 1 根 |
| 4、说明书 | 1 份 |
| 5、合格证 | 1 份 |
| 6、产品保修单 | 1 份 |
| 7、产品质量信息反馈表 | 1 份 |
| 8、砝码 | 1 个（10mg 精度的天平有） |

十二、仪器保养

- 天平必须小心使用，保持清洁，防止灰尘钻入机内。
- 经常使用天平，应使天平连续通电，以减少预热时间，使天平处于相对稳定状态。如天平长时间不使用，应关掉电源。
- 天平应根据使用情况作周期性的检查，保证称量可靠。