



Product instruction manual

产品使用说明书

山东晨歌电子技术
有限公司

BC600-N

称重控制器使用简介



目录

1. 仪表介绍	- 3 -
2. 电源接口	- 4 -
4. 开关量输入输出	- 4 -
5. 快慢速配料继电器逻辑电路	- 5 -
6. 传感器接口	- 5 -
7. 技术参数	- 5 -
8. 仪表、继电器板接线举例	- 6 -
9. 基本参数	- 6 -
校称	- 6 -
配方值设定	- 7 -

多功能控制器使用简介

1. 仪表介绍

BC600-N 称重控制器是由 220V 交流电驱动，可支持 RS232 或 RS485 通讯，最多支持 8 路输出、1 路输入，1 路模拟量；如下图



图 1.1 BC600-N 称重控制器

仪表外观尺寸：（单位：mm）

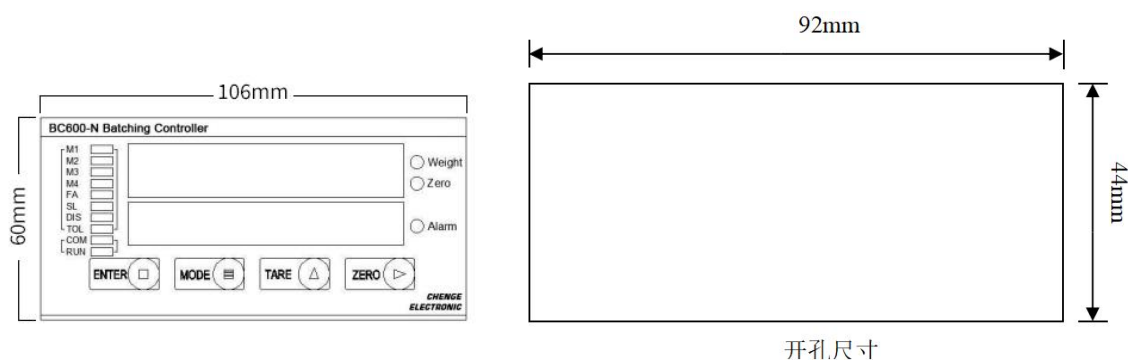
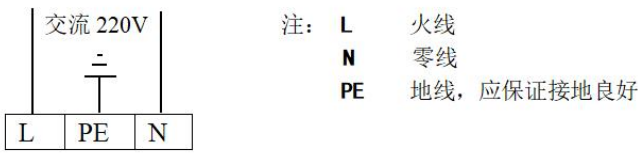
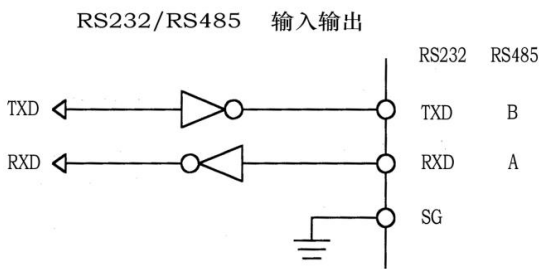


图 1.2 仪表外观尺寸：（单位：mm）

2. 电源接口



3. 仪表通讯端口



4. 开关量输入输出

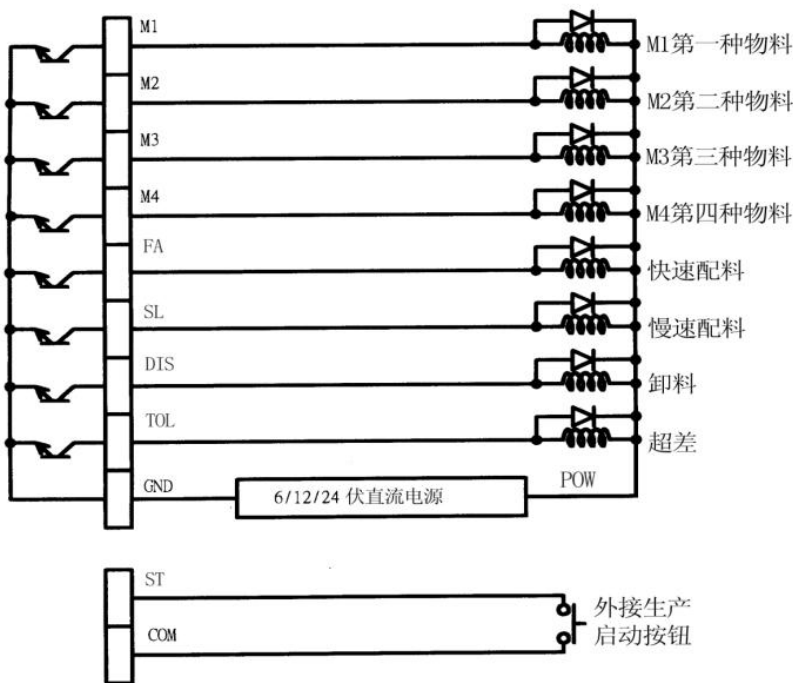


图 4.1 BC600-N 输入输出模式

5. 快慢速配料继电器逻辑电路

在各种情况下，驱动继电器要采用直流供电，以确保驱动继电器没有过负荷，可驱动相应电源控制设备，仪表内部各输出
口与“POW”间已加入二极管减少噪声

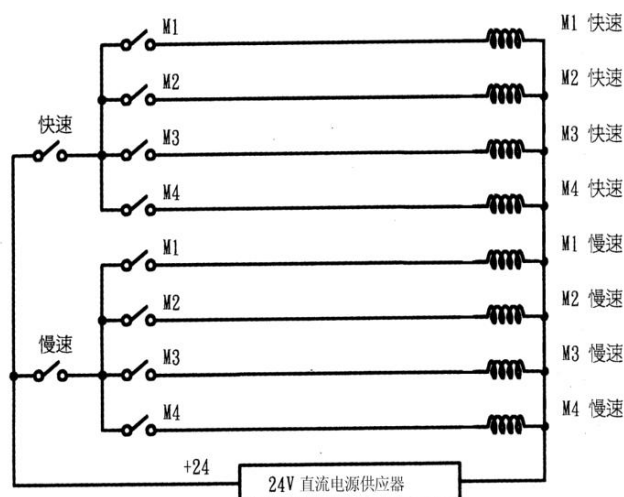


图 5.1 BC600-N 快慢速配料逻辑电路

6. 传感器接口

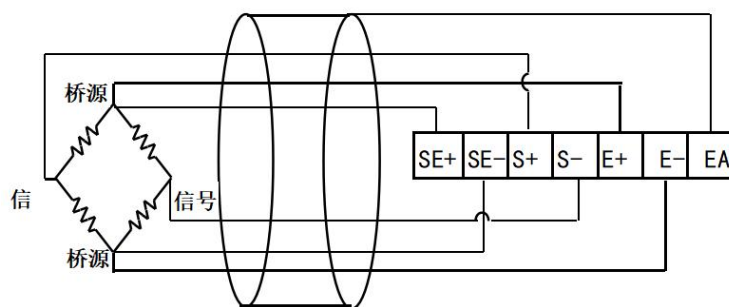


图 6 传感器接口

7. 技术参数

电源：交流 220V $\pm$ 10%；50Hz；

工作环境温度：0~50℃；

工作环境湿度： $\leq$ 85%RH，无凝露；

桥源：5V $\pm$ 5%，最大负载能力 200mA；

模拟量输入范围：0~18mV；

开关量输出触点容量： $\leq$ 0.3A；

开关量输出触点电压：≤直流 24V；

控制器机壳外形尺寸：96mm×48mm×160mm（宽×高×深）。

安装开孔尺寸：92mm×44mm（宽×高）。

8. 仪表、继电器板接线举例

输出接线方式：POW 端接入 DC24V+，GND 端接入 DC24V-，仪表内部为常开点，某个点需要输出时，它就与 GND 导通即输出 24V-，外接中间继电器转接控制负载。

仪表输入接线方式：输入端子只要与公共端短接，就会检测到输入信号；即输入点与公共端由常开/常闭点控制（行程开关，接近开关，中间继电器，按钮，交流接触器等）即可；

9. 基本参数

校称

按键功能

归零  键：校零点按键；校终点时此键用于改变所修改数字的位置，只有该位置的小数点闪烁，才表示该位置的数字现在可以被修改；

皮重  键：在校秤过程中，校终点时此键用于小数点闪烁的位置数字加一；

模式  键：在校秤过程中，保存此时数据，进入下一状态。

确认  键：在校秤过程中，不保存数据，退出校秤模式。

当控制器初次进行安装，或全套称重系统中部分零件发生改变，或称重显示时小数点位置改变，或观察到有漂移时，都应进行校称。

注意：校称时不允许零位跟踪，且必须使整个系统预热半小时以上。

校秤过程

（1）校零点

长按 **归零**  键 3 秒，显示器显示为 **0.0 End**，即校零点完毕；

如果此时零位不需进行调校（用上次已经调校过的零位），则可直接进入校终点步骤。

（2）校终点

同时按下 **确认**  键和 **皮重**  键两秒后，此时“显示区一”显示“**CAL-4PA0**”，表示控制器已进入校终点模式；“显示区二”显示“**00000**”，且最高位数码管数字闪烁（表示现在可以修改该位数字），如果此时不需要校终点，则可按 **确认**  键，退出校秤状态，否则继续按以下步骤进行校终点操作。

将标准砝码加在称体上，用 **皮重**  键修改数值大小，用 **归零**  键移动修改数据的位数，将显示区二的数值设定为砝码的重量值，按 **模式**  键确认输入数字。完成调校终点后，控制器将自动返回到称重模式。

注意：当称重仪表设置有小数点并直接用仪表校秤时，假如校终点时秤体上放置的砝码重量值为 50 公斤，若小数点个数设置为 1 个小数点时，则显示区二的校终点数值应设定为 50.0（与有一个小数点相匹配，防止校终点值时出错），此

处也可理解为略去小数点后相匹配的显示数；同理，若小数点个数设置为 2 个小数点时，则显示区二的校终点数值应设定为 50.00（与有两个小数点相匹配，防止校终点值时出错），此处也可理解为略去小数点后相匹配的显示数。

配方值设定

按键功能

归零 键：在设定配方值过程中，此键用于改变所修改数字的位置，该位置的数字闪烁，表示该位置的数字现在可以被修改。

皮重 键：在设定配方值过程中，数字闪烁的位置数字加一。

模式 键：在设定配方值过程中，保存数据，同时改变参数名称。

确认 键：在设定配方值过程中，保存数据，退出设定配方值模式。

配方值设定

（1）进入配方值设定

同时按下 **确认** 键和 **归零** 键两秒，显示器显示 “**L-01**”，表示控制器已进入该项设定功能。

（2）设定目标量

当“显示区一”显示 “**L-01**”，表示正在修改料一的目标量；“显示区二”显示 “**00000**”，且最高位数码管的数字闪烁，则表示现在可以修改该位。

按 **归零** 键及 **皮重** 键，输入所需的数据。

按 **模式** 键，保存数据，以跳至下一个参数值（快速配料值）设定。

按 **确认** 键，保存数据，退出配方值设定。

注意：当称重仪表设置有小数点时，假如目标量的设定值为 100 公斤，若小数点个数设置为 1 个小数点时，则显示区二的目标量数值应设定为 100.0（与有一个小数点相匹配，防止设定目标量值时出错），此处也可理解为略去小数点后相匹配的显示数；同理，若小数点个数设置为 2 个小数点时，则显示区二的目标量数值应设定 100.00（与有两个小数点相匹配，防止设定目标量值时出错），此处也可理解为略去小数点后相匹配的显示数。

（3）设定快速配料值

当“显示区一”显示 “**F-01**”，表示正在修改快速计量值；“显示区二”显示 “**0000**”，且最高位数码管数字闪烁，则表示现在可以修改该位。

按 **归零** 键及 **皮重** 键，输入所需的数据。

按 **模式** 键，保存数据，以跳至下一个参数值（慢速配料值）设定。

按 **确认** 键，保存数据，退出配方值设定。

注意：当称重仪表设置有小数点时，假如目标的设定值为 100 公斤，若小数点个数设置为 1 个小数点时，则显示区二的目标量数值应设定为 100.0（与有一个小数点相匹配，防止设定目标量值时出错），此处也可理解为略去小数点后相匹配的显示数。

示数；同理，若小数点个数设置为 2 个小数点时，则显示区二的目标量数值应设定 100.00（与有两个小数点相匹配，防止设定目标量值时出错），此处也可理解为略去小数点后相匹配的显示数。

（4）设定慢速配料值

当“显示区一”显示“”，表示正在修改慢速计量值；“显示区二”显示“”，且最高位数码管数字闪烁，则表示现在可以修改该位。

按  键及  键，输入所需的数据。

按  键，保存数据，以跳至下一个参数值（落差）设定。

按  键，保存数据，退出配方值设定。

注意：当称重仪表设置有小数点时，假如目标的设定值为 100 公斤，若小数点个数设置为 1 个小数点时，则显示区二的目标量数值应设定为 100.0（与有一个小数点相匹配，防止设定目标量值时出错），此处也可理解为略去小数点后相匹配的显示数；同理，若小数点个数设置为 2 个小数点时，则显示区二的目标量数值应设定 100.00（与有两个小数点相匹配，防止设定目标量值时出错），此处也可理解为略去小数点后相匹配的显示数。

（4）设定落差

当“显示区一”显示“”，表示正在修改落差；“显示区二”显示“”，且最高位数码管数字闪烁，则表示现在可以修改该位。

按  键及  键，输入所需的数据。

按  键，保存数据，以跳至下一个配方值的设定。

按  键，保存数据，退出配方值设定。

注意：当称重仪表设置有小数点时假如落差的设定值为 10 公斤，若小数点个数设置为 1 个小数点时，则显示区二的落差数值应设定为 10.0（与有一个小数点相匹配，防止设定落差值时出错），此处也可理解为略去小数点后相匹配的显示数；同理，若小数点个数设置为 2 个小数点时，则显示区二的落差数值应设定为 10.00（与有两个小数点相匹配，防止设定落差值时出错），此处也可理解为略去小数点后相匹配的显示数。

（5）退出配方值设定过程

当所有物料设定完后，按  键以返回称重方式。



联系方式



400-6898-368



山东晨歌电子技术有限公司
地址：中国·山东·济南



www.sdchenge.com