

显示说明

显示内容	信息说明	显示内容	信息说明
	显示 90 度的长度	E01	输入错误或者读头移动错误。
	显示 45 度的长度	E06	没有检测到读头
	显示型材料高	E07	磁场检测失败
	显示做工计数/允许打印机输出	E08	没有装电池或者锂电池损坏(装锂电池的情况建议先上电让电池充半天时间)
		E09	自校正时读头和磁条靠的太近
	不允许打印机输出	E10	自校正时读头和磁条离的太远
		E11	自校正超时
		E22	锂电池低电量报警

按键说明

按键	说明	按键	说明
[0] - [9]	用于输入参数	[±]	正/负号
[退出]	清除或退出当前模式	[料高]	设置料高
[▲]	菜单选择/数据回退	[确认]	进入菜单/确认
[▼]	菜单选择/数据删除		

- 1) 长按下「退出」键可以调出 F01 菜单的设定值，即初始值重置功能(“清零”)。
- 2) 长按「1」/「F1」键可以快速进入 F01 菜单。长按「0」清除计数数据。
- 3) 长按「3」/「F2」键可以快速进入 F03 菜单。
- 3) 长按「料高」键可以修改料高。长按「确认」进入菜单。
- 4) 长按「.»键可以控制打印机的输出信号。

规格/性能

电气性能		机械性能	
系统精度	±(0.03+0.01*L)mm L 单位:米	外形尺寸	120*230*96.2mm
重复精度	Max.±0.01mm	开口尺寸	无
分辨率	0.01、0.05、0.1、1	读头线长	默认 3m
显示范围	-1999999 ~1999999	读头间隙	Max.2.5mm, 推荐 1.2mm
消耗电流	Max.650uA	移动速度	Max.1.6m/s
电源	外部: AC110~220V 、内置 3.7V 电池	配套磁尺	MS50
操作温度	0°C ~ +60°C	防水等级	数显表 IP40, 读数头 IP65
存储温度	-10°C ~ +70°C	重量	Max.1300g ; Min.1100g
输出触点	MAX.250VAC/5A ; MAX.30VDC/5A		

菜单说明

编号	功能说明	参数	默认值	参数说明	备注
F01 F01H	初始值	-9000-9000	0	将输入值设置为当前初始值	通过长按「退出」键调出
F02 F02H	测量方向	0~1	0	0: 正向 1: 反向	改变测量方向
F03 F03H	自校正	Go	----	低速匀速运行, 直至跳回 F03	建议运行速度低于 100mm/s 建议读头和磁条的距离在 1.2~1.5mm
F04	单双料高	0~7	0	0: 加双料高级模式 1: 加单料高级模式 2: 减双料高级模式 3: 减单料高级模式 4: 感应左右摆角 5: 感应双摆角	Pd 状态, 输入密码: 1234

F05	分辨率	0.01、0.05、 0.1、1	0.1	长度模式单位：MM， 角度模式单位：°	Pd 状态，输入密码：1234
F06	长度单位	0~2	0	0：毫米模式，单位 MM 1：英寸模式，单位 INCH	Pd 状态，输入密码：1234 默认毫米模式
F07 F07H	比例系数	0.00001~ 2.99999	1.00000	显示值 = 测量真实值 * 比例系数	Pd 状态，输入密码：1234 线性修正
F08	此项预留菜单				
F09	双摆角补偿值	-100.0~ 100.0	0.0	修正测量料高时机械装配误差 该值只能手动修改	型材的长度比数显长，则设置为正值； 型材的长度比数显短，则设置为负值；
F10	此项预留菜单				
F11 F11H	多段补偿模式	0~2	0	0：多段补偿关闭 1：启用多段补偿	Pd 状态，输入密码：1234 补偿总共可设置 5 段，设置前请仔细阅读设置说明
F12	恢复出厂设置	YES		确定恢复按「确认」键， 否则按「退出」键	Pd 状态，输入密码：1234
F13	测量等待时间	0.1~30.0s	1.0s	测量时数据稳定的等待时间	在 F15 设置自动测高模式，才有效
F13.1	气缸等待时间	0.1~30.0s	1.0s	从按下开始测量到气缸真正下降的时间	在 F15 设置自动测高模式，才有效
F14	测量公差值	0.0~10.0mm	0.1mm	测量时数据允许的抖动值	在 F15 设置自动测高模式，才有效
F15	版本设置	0~5	0	0：双轴版本 3：双轴版本 1：单轴版本 4：单轴版本 2：内摆专用 5：内摆专用	0~2 选项适用于传统读头； 3~5 选项适用于新型读头；
F16	1 号位置	F01~F17	9000.0	1 号托料架的位置，当锯头位置超过设置位置时，1 号控制触点会闭合，反之断开	
F17	2 号位置	F16~F20	9050.0	2 号托料架的位置，当锯头位置超过设置位置时，2 号控制触点会闭合，反之断开	
F18	左摆角补偿值	-100.0~	0mm	修正测量料高时机械装配误差 该值只能手动修改	型材的长度比数显长，则设置为正值； 型材的长度比数显短，则设置为负值；
F19	右摆角补偿值	100.0			
F20	3 号位置	F17~9000	9100.0	3 号托料架的位置，当锯头位置超过设置位置时，3 号控制触点会闭合，反之断开	
F33	打印机型号	0~2	2	0：EK32S 1：HPDY0201 2：EP201T/EP203T	
F35	测高输出状态	0~1	0	0：常开 1：常闭	测高输出默认状态，指未触发时的状态
F36	控制 1 输出状态	0~1	0	0：常开 1：常闭	控制 1 输出默认状态，指未触发时的状态
F37	控制 2 输出状态	0~1	0	0：常开 1：常闭	控制 2 输出默认状态，指未触发时的状态
F38	控制 3 输出状态	0~1	0	0：常开 1：常闭	控制 3 输出默认状态，指未触发时的状态

补充说明（限自动测高模式）：在一级菜单下按「料高」键后，则在该菜单后会显示 H 字样，这表示料高轴的菜单号，F01/F02/F03/F07/F11 以上这菜单均可以按「料高」键切换。

➤ 测料高说明（限双轴版本）

首次测量前需要先对料高轴的位置进行校准，方法如下：

找一块标准件（高度已知，如 10mm），将它放置测高的台面上，然后先将已知标准件的高度输入到进入 **F01H** 菜单内按保存好，返回主界面，此时长按「▲」键，测量杆自动下降到标准件上，待数据稳定后显示值会自动改为 **F01H** 的数值，最后测量杆自动上升至顶端校准完成。

按「▼」键 或者 接通指定的外接信号源（测高），即可开始测料高度。

➤ 多段补偿设置说明

设置多段补偿前先进行一下操作（务必操作）：

- 1、请先检查读头测量方向是否正确，如不正确请务必现将 F02 设置好再进行多段补偿设置。
- 2、请先将读头移动到机器原点，然后同时按下「7」+「9」键，设置一个基点，同时第一排数码管会「-----」

表示操作成功。(注意事项第五条)

3、在该位置将 F01 的值设置成和参考钢尺的值一致。

具体操作如下：(每一点都是根据现场需求手工输入。)

步骤 1、先输入多段补偿的起点真实位置值，按下「确认」键保存起点值并进入下一步骤。

步骤 2、将读头移动到下一点的位置，然后输入该点的真实位置值，

➡ 按下「确认」键完成上一段补偿设置并进入下一段设置(继续步骤 2 的操作)。

➡ 长按「料高」键完成上一段补偿设置并退出、整个补偿设置结束。

步骤 3、当设置到最后一段时，按下「确认」键完成 5 段补偿设置并退出。

多段补偿简要示意图

模式 1 输入的每一个点数值大小都必须满足以下条件，否则报 E01 错误。

第一段起始点值 < 第二段起始点值 (第一段结束点) < 第三段起始点值 (第二段结束点) < ... 第五段结束点值

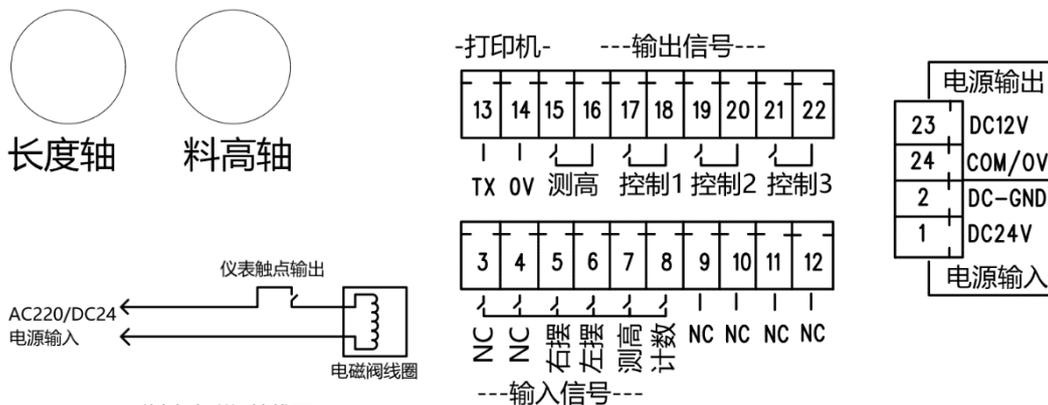
当前位置提示：在第三排显示当前补偿的位置

注意事项：

- 1 操作中若显示 E01 ,表示输入的数据有误或者读数头没移动或者读数头往返方向移动，可按「确认」键重新输入(参考示意图)，
- 2 操作中若显示 E07 表示读头没检测到磁条需要重头开始设置，重新设置基点。
- 3 操作中若按下「退出」键，则不保存所有测得的数据。
- 4 如果误操作多按了一次「确认」键,那么不要移动读头，然后长按「料高」键保存上几段补偿参数并退出。
- 5 如果多段补偿生效之后，读头远离了磁条，那么请务必将读头移动到机器原点，同时按下「7」+「9」键重新校准基点，这样多段补偿数据重新生效，否则按默认 F07 的比例系数计算；然后重新设置 F01 的值。

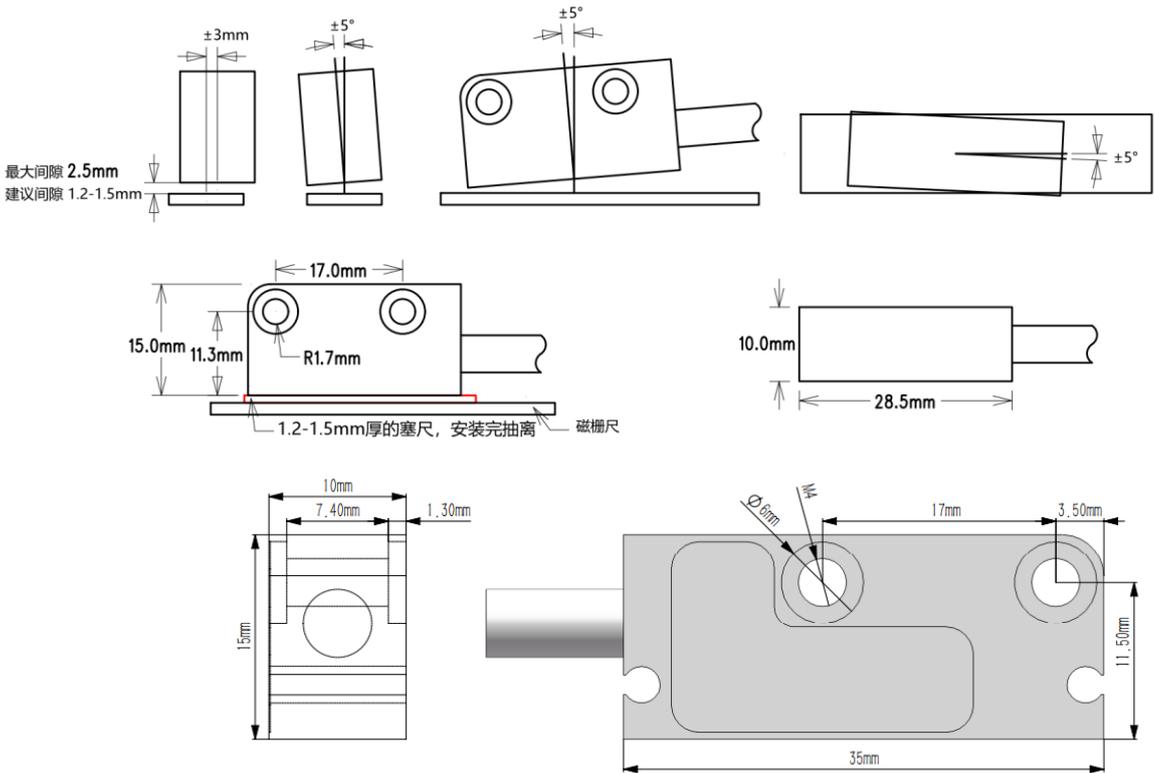
➤ 接线孔位

序号	信号	详细说明	序号	信号	详细说明
1	0V	电源负极输入	11, 12	Output	NC
2	DC12-24V	电源正极输入	13, 14	Output	打印机接口 (配合打印机使用)
3, 24	Input	NC	15, 16	Output	测量料高气缸控制触点
4, 24	Input	NC	17, 18	Output	1 号控制触点
5, 24	Input	右摆角信号输入	19, 20	Output	2 号控制触点
6, 24	Input	左摆角信号输入	21, 22	Output	3 号控制触点
7, 24	Input	测量料高的信号输入	23	DC12	电源正极输出
8, 24	Input	计数的信号输入	24	0V	电源负极输出
9, 10	Output	NC			



注意：打印机接线方式需要仪表TX接打印机RX，0V相连

➤ 读头安装尺寸及说明



➤ 仪表安装尺寸

