

Workshop: XP 天平的计件称量应用程序

超越系列 XP 计件称量比 XS 新增很多有用的特征，使计件称量变得非常安全，可以溯源。XP 的增强计件称量增加了如下的功能设置：

- “Autom. Weight Transfer”：这个设置可以用来自动计算总件数；
- “Tare Store”：可预先设置皮重；
- “AutoTare”：自动去皮功能；
- “Smart&ErgoSens”：可以分配给计件用传感器的专用功能。

6.1 “Autom. Weight Transfer”自动质量传输规格

这个菜单选项可以用来规定是否和在什么条件下天平将给统计程序自动传送一个稳定质量值 (这可以防止在连续计数过程中必须按 “M+” 功能键)。此外，不会自动打印件数。



当你激活这个功能 (“On”) 时，请按 “Define” 以规定自动质量传输的标准：

“**Limit**”：这个值规定将测定值自动传送给存储器所需的最小修改量(件数或质量，取决于所选择的单位)。

“**Delay Time**”：一旦达到最小称量值变化量，即启用“延迟时间”。一旦经过这个时间，将记录质量值并通过接口传送给统计程序。

出厂设置: “Off” (激活自动传送功能)。

6.2 计件专用红外感应系统(SmartSens)和外置红外感应系统选件设置

计件的附加设置可用于红外感应系统(SmartSens)和外置红外感应系统选件传感器。



“FixPcs”、“Result”和“M+”可模拟相同名称的功能键。“OK”可模拟按计件对话框(而不是在菜单中)中相同名称的按钮以确认输入和动作。

如果上述设置之一被激活，绿色的“F” (功能)图标将在状态栏中对应的传感器下点亮。

出厂设置: 所有4个传感器均为“Off”。

6.3 参考优化

参考优化可以提高计件结果的精度。利用每一个参考优化重新计算平均件重 (参考值)。因为已放到秤盘中的新工件可以增加计算参考值的基础，因此工件计数的结果会更精确。



Ref. Opt



要使用参考优化就必须激活“Ref.Opt”功能键。用所需方法测定参考值(固定或可变计件参考值)。在左边的示例中使用了计件参考值10。

注：在这个插图中，“Ref.Opt”功能键处于无效状态且不能按压，因为测定参考值后不再增加更多的工件。

继续进行工件计数，将附加工件放在秤盘上。要优化参考值，请按“Ref.Opt”功能键。秤盘中的件数此时被用作新计件参考值，并在此基础上重新计算参考件质量。在参考优化后，“Ref.Opt”键将再次变为无效状态，直到给秤盘增加更多工件为止。参考优化可以执行任何次数，因此可以提高参考值和计数结果的精度。

➤ 只有具备下列条件才能进行参考优化：

- 放在秤盘中的工件数大于计件参考值。
- 放在秤盘中的工件数（在本例中为19）不大于最近保存的计件参考值的两倍(在本例中为10)。
- “固定计件参考值”或“可变计件参考值”用作定义参考值的方法。输入一个已知参考件质量 (“PcsWgt”功能键)时不能进行参考优化。
- – 只有在用“M+”功能键保存第一计数结果前才可用计件系列进行参考优化。然后“Ref.Opt”键呈灰显状态，并且不能按压， 因为计算基础的变化(参考件质量)在连续系列的中间不可靠。