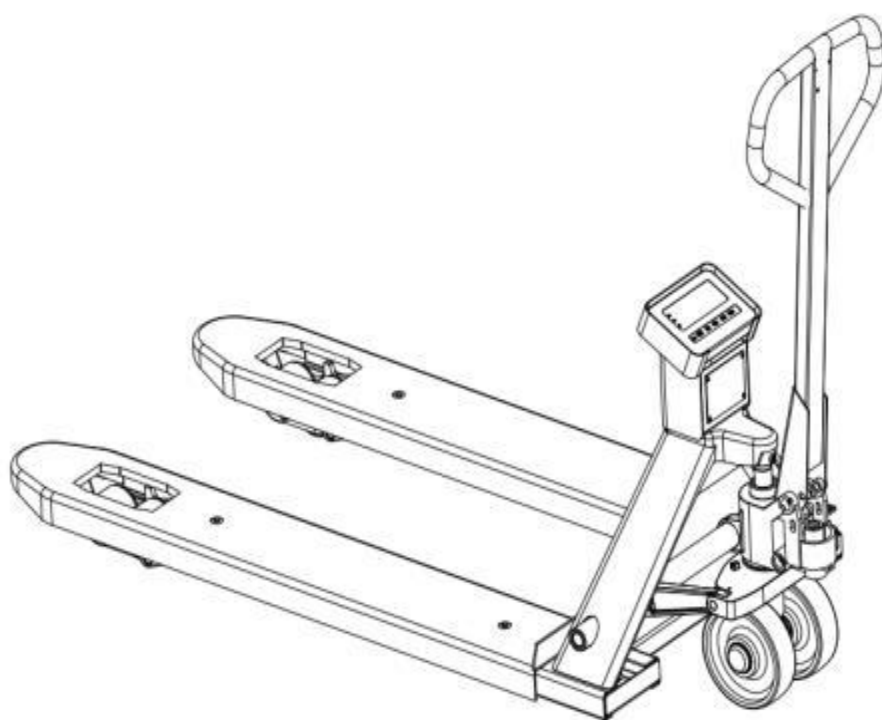




LP7625C系列
电子托盘车秤
使用说明书

宁波朗科精工技术有限公司

注意：所有者/操作者在使用本产品前必须阅读并理解使用规则
(非贸易结算用秤)

目录

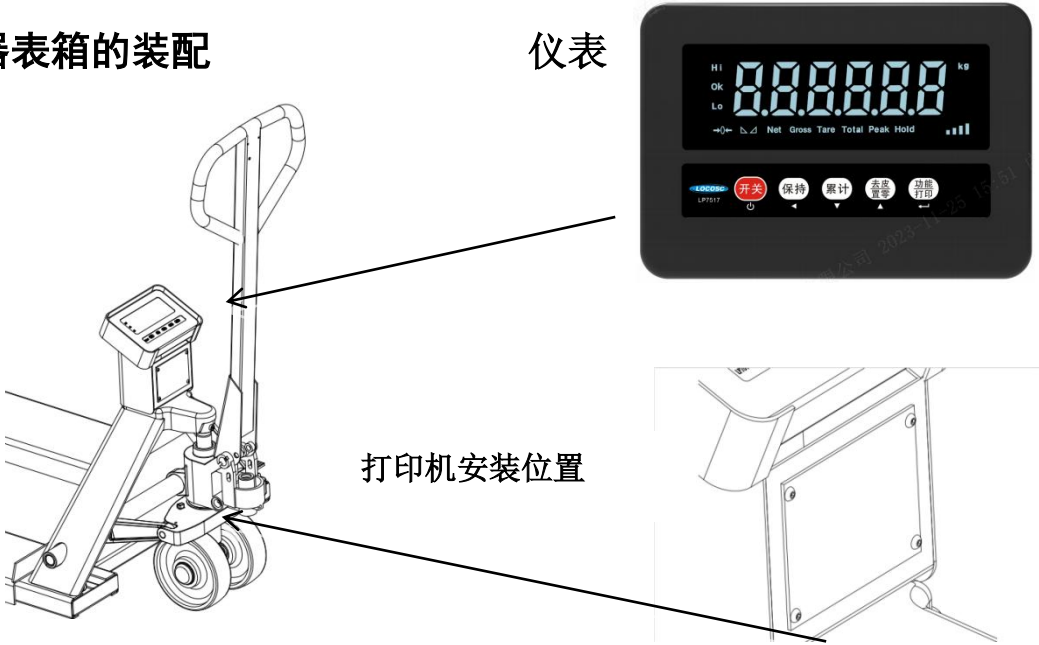
一 技术参数.....	1
二 操作规程.....	1
2.1 显示器表箱的装配.....	1
2.2 搬运车的安装方法.....	2
2.3 搬运车叉脚升降方法.....	2
三 称重搬运车的使用.....	3
3.1 正确的称重.....	3
3.2 去皮称重.....	3
3.3 错误信息.....	3
3.4 清零和皮重功能.....	4
3.4.1 置零.....	4
3.4.2 去皮.....	4
3.4.3 净重.....	4
3.5 累计功能.....	5
3.5.1 累计操作.....	5
3.5.2 查看累计和.....	5
3.5.3 退出累计.....	5
3.6 打印机（选配）.....	6
四. 仪表的使用.....	7
4.1 操作面板.....	7
4.2 基本功能操作.....	8
4.2.1 开/关机.....	8
4.2.2 去皮/置零.....	8
4.3 保持.....	8
4.3.1 峰值保持.....	8
4.3.2 保持功能.....	8
4.3.3 自动保持.....	9
4.4 累计.....	9
4.4.1 累计操作.....	9
4.4.2 查看累计和.....	9
4.4.3 退出累计功能.....	9
4.5 扩展显示.....	9
4.6 检重功能.....	9
4.7 打印.....	9
五 参数设置.....	10
5.1 进入参数设置.....	10
5.2 参数设置中的按键功能.....	10
5.3 参数说明.....	10
5.3.1 仪表标定.....	10
5.3.2 用户设置.....	11
5.3.3 通讯设置.....	11
5.3.4 应用设置.....	12
5.3.5 退出设置.....	13
六. 常见故障排除.....	14
6.1 常见故障排除.....	14
附件.....	17

一 技术参数

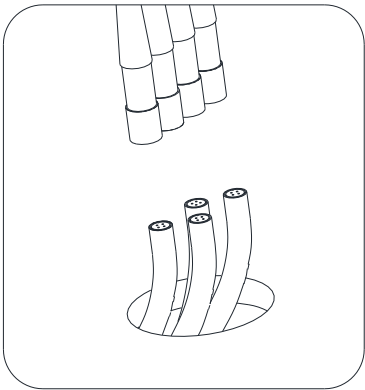
承载能力	2000kg/5000lbs	
电源	3. 7V DC (选配打印时打印7. 4V)	
使用环境	干燥环境	
操作温度	-10℃ — 40℃ (14°F to 104°F)	
最低/最高 货叉高度	76mm/190mm	85mm/200mm
称重精度	+0. 5kg 载重2000kg	
货叉宽	570mm/705mm	570mm/705mm
货叉长	1150mm/1220mm	

二 操作规程

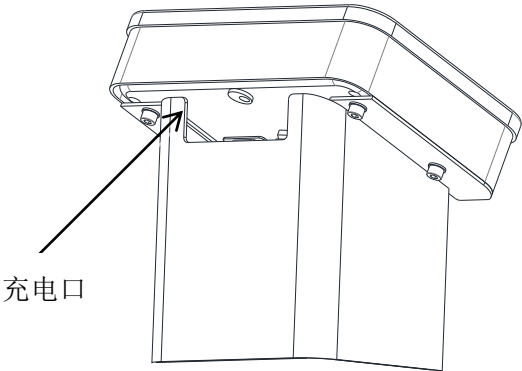
2.1 显示器表箱的装配



传感器连接



传感器连接图



电源连接图

2.2 搬运车的安装方法

搬运车手柄与油泵的装配

1. 把手柄插入油泵（303）正确的位置上，然后插入手柄销轴（G105），从右到左用铁锤轻敲手柄轴使手柄与油泵连接可靠（看图 1）。
2. 把控制手柄（G117）放在‘下降’位置, 然后把调节螺母（G104），调节螺栓（G103）和链条（G102）穿过轴（G105）上的孔。
3. 压下手柄（G110），拿走销使弹簧（302）弹起。
4. 把控制手柄（G117）放在‘上升’位置，然后用销轴提起摆杆（319）把调节螺钉（G103）嵌入摆杆（319）前面的槽中，注意使调节螺母（G104）在摆杆的下面。
5. 用铁锤在带孔轴（G105）的另一头敲入弹性销（G106），手柄与油泵装配完毕。



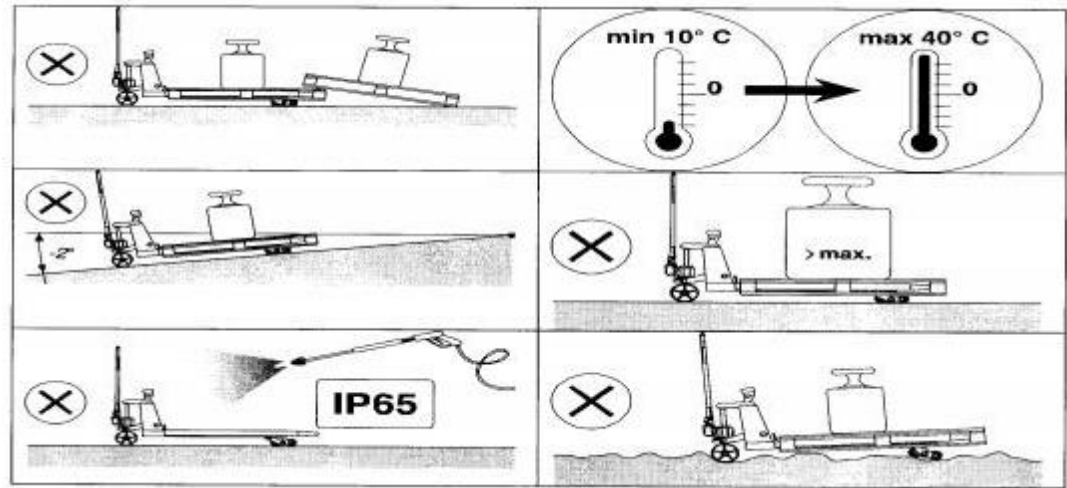
图1

2.3 搬运车叉脚升降方法

在搬运车的手柄上，您能发现指状控制手柄（G117）有三个标准位置：

上升	- 手柄下面
中位	- 手柄中间位置
下降	- 手柄上面，

指状手柄的三个位置在出厂前已调节好，如果因意外原因发生变动，可按下列



步骤调整：

- 2.3.1. 将指状手柄(G117)放在中位，上下摆动手柄，此时车架应该既不上升，也不下降。如果A) 车架上升，则顺时针拧动防松螺母(G104)直到车架不再上升为止。
B) 车架下降，则逆时针拧动防松螺母(G104)直到车架不再下降为止。
- 2.3.2 将指状手柄(G117)放在上升位置，上、下摆动手柄，此时车架应平稳上升。如不动，则逆时针拧动防松螺母(G104)到上升为止，再重复步骤3.1的操作。
- 2.3.3 将指状手柄(G117)放在下降位置车架不下降，顺时针拧动防松螺母(G104) 或螺钉（318）直到提升控制手柄（G117）能降下车架为止。然后按照步骤3.1检查中位使螺母（G104）和螺钉（318）位置正确。

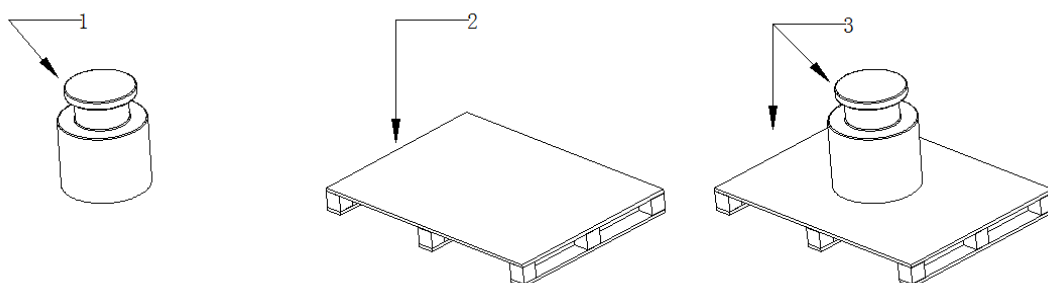
三 称重搬运车的使用

3.1 正确的称重

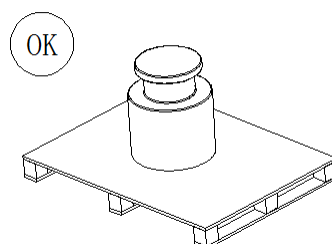
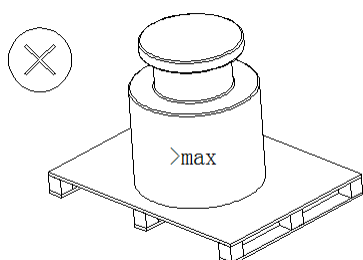
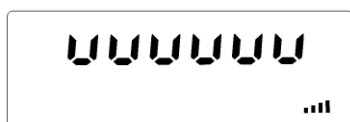
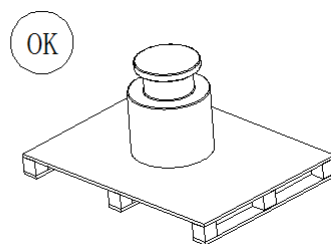
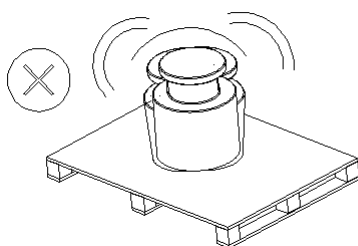


3.2 去皮称重

1. 净重+2. 皮重=3. 毛重

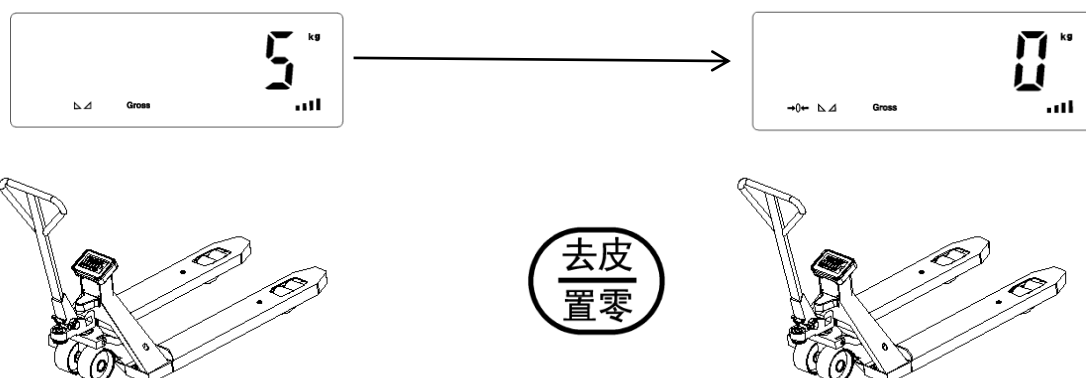


3.3 错误信息

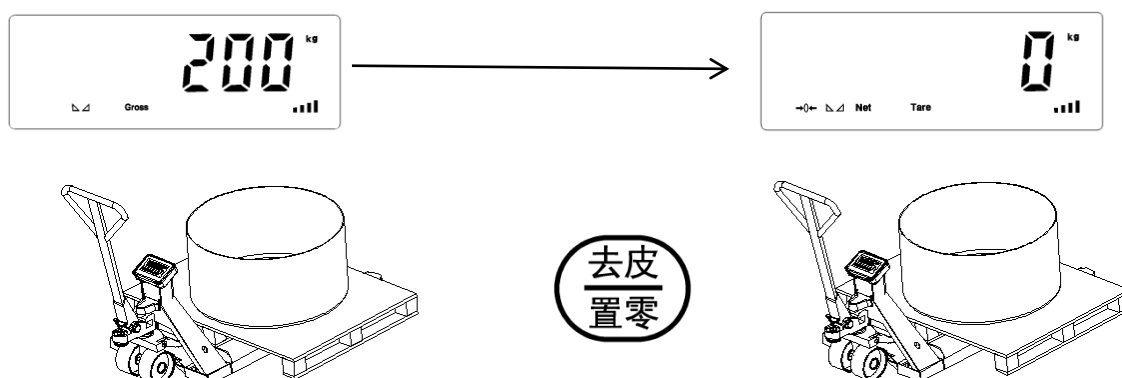


3.4 清零和皮重功能

3.4.1 置零

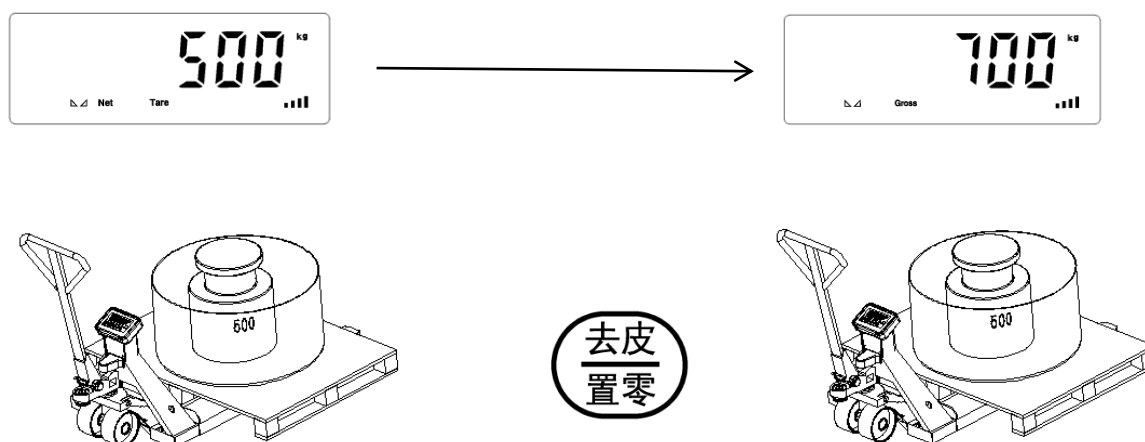


3.4.2 去皮



3.4.3 净重

还皮



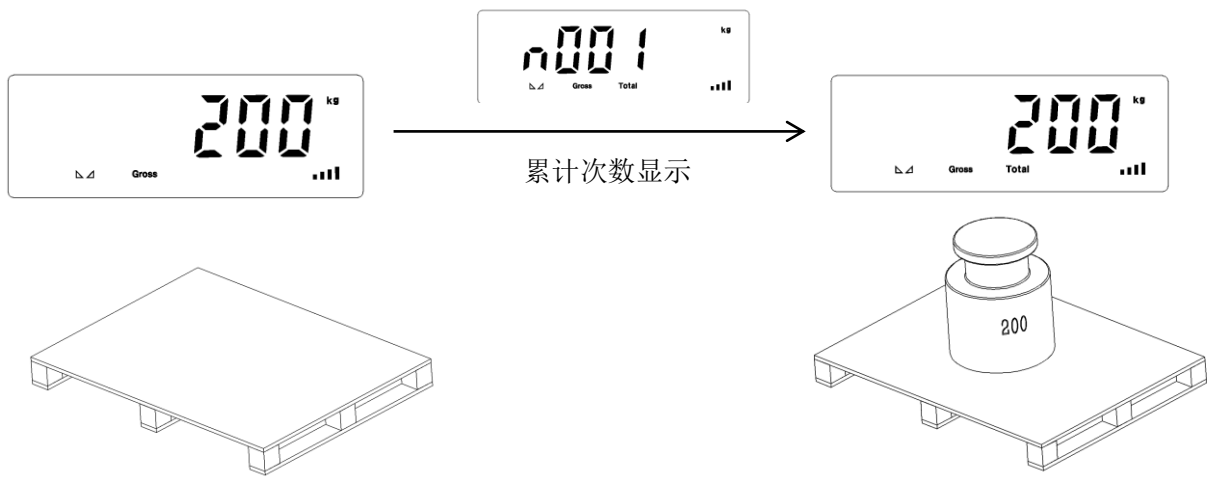
3.5 累计功能

3.5.1 累计操作

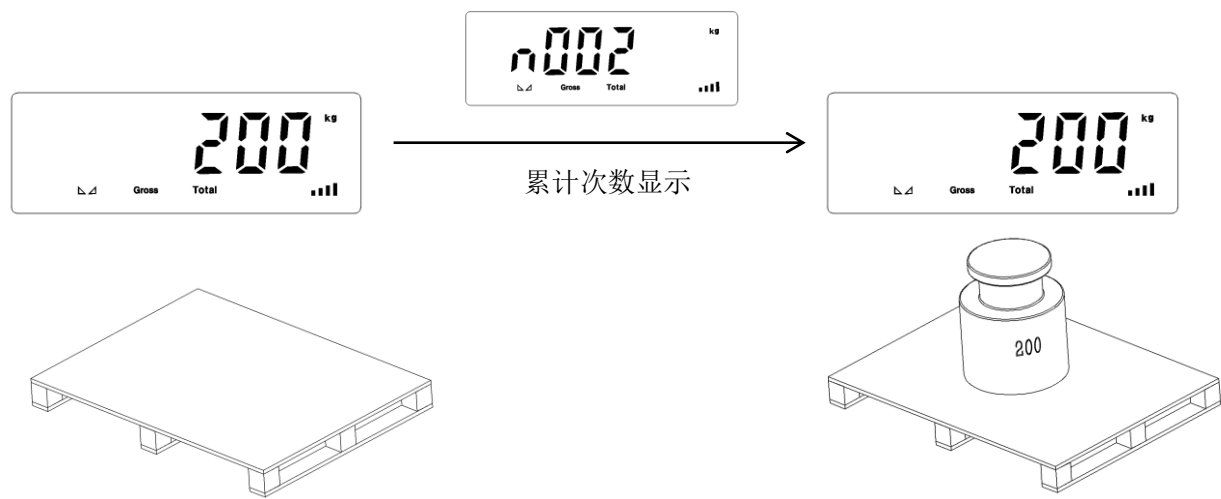
累计前需要先处于空秤状态



加载第一件货物，重量稳定后，按 **累计**



移除第一件货物，回零之后，再加载第二件货物，按 **累计**



3.5.2 查看累计和

首先按住 **功能打印** 的同时，再按 **累计** 显示如下图。



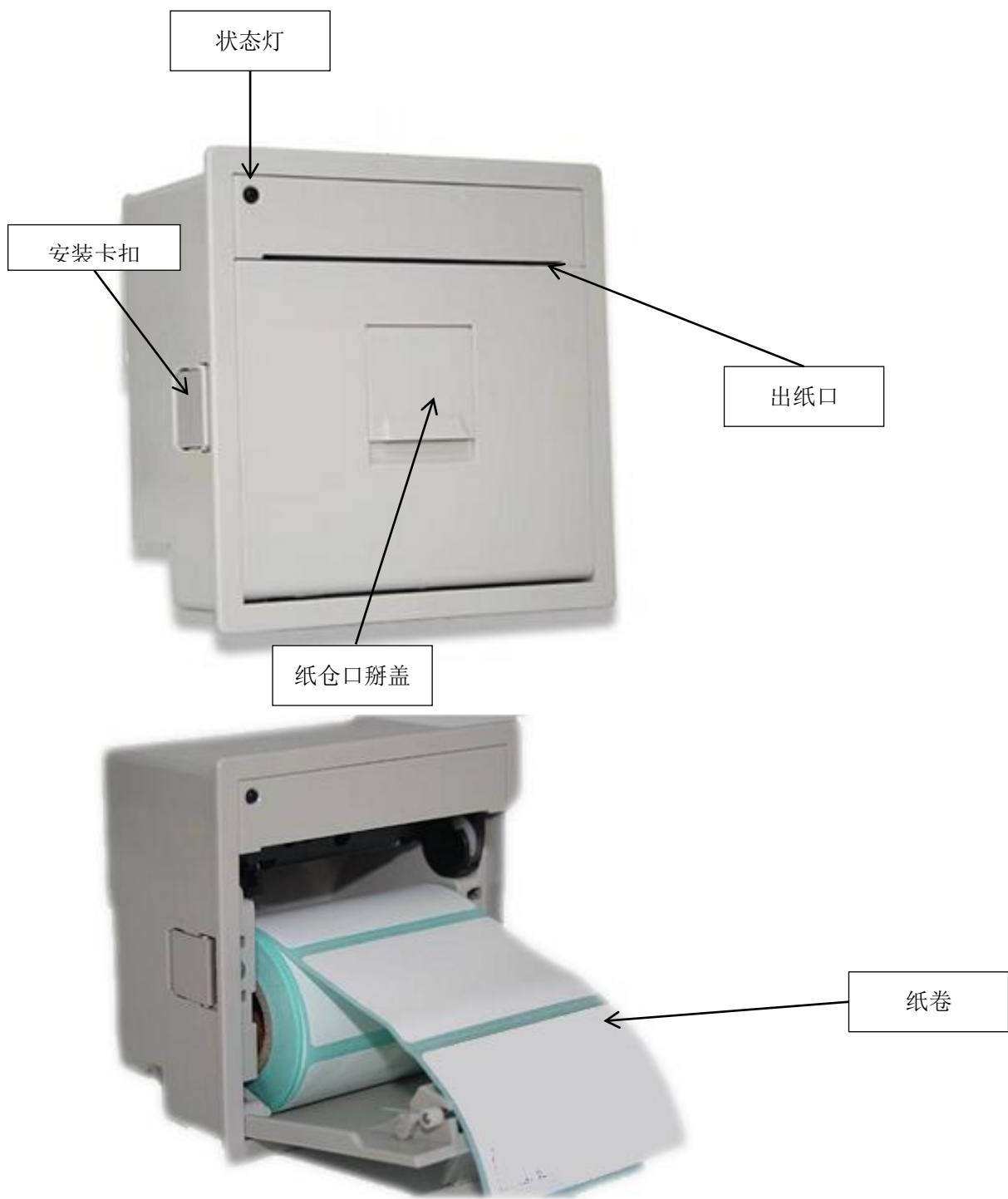
3.5.3 退出累计

长按住 **累计** 显示如右图，再按 **功能打印** 退出累计功能。



3.6 打印机（选配）

打印机结构



打印机	: 热敏打印	标签尺寸	: 55x35mm(推荐)
功能	: 前换纸, 易装纸	温度范围	: -10~55℃
打印纸	: 卷纸, 最大直径50mm宽58mm	尺寸	: 86x86x56mm
分辨率	: 8 点/毫米, 384 点/行	电源	: DC5V~9V

四. 仪表的使用

4.1 操作面板



显示效果



按键面板

显示说明

字符显示	说明
	称重数据显示
公斤/kg	重量单位，表示公斤
保持/Hold	数据保持功能
峰值/Peak	峰值保持功能
累计/Total	累计状态
去皮/Tare	显示去皮状态
毛重/Gross	显示毛重
净重/Net	显示净重
稳定/	表示显示数据处于稳定状态
零位/	表示零位， 显示重量为零（秤处于零点）
超重/Hi	超出设定重量
合格/OK	符合设定重量
欠重/Lo	低于设定重量

操作过程中按键作用

按键符号	按键名称	按键功能
	开关键	仪表在关机状态，长按 3 秒左右开机；在开机状态，长按 3 秒左右关机。
	保持键	1、 进入保持功能 2、 退出保持功能
	累计键	累计操作， 功能键组合实现累计和查看
	去皮、置零键	超过置零范围为去皮功能； 在置零范围为置零功能。 长按预置皮重。
	功能键	1、 与开关键组合进入标定 2、 长按实现打印操作 3、 与去皮/置零键组合放大 10 倍显示

4.2 基本功能操作

4.2.1 开/关机

在关机状态，按“开/关”键3秒钟，仪表显示[888888]，然后笔画自检，自检完成后仪表显示当前重量。
在正常称重状态，按[开/关]键3秒钟，仪表关机。

4.2.2 去皮/置零

超过置零允许范围且重量稳定时，按“去皮/置零”键，当前重量作为皮重值去皮，Tare和Net指示灯点亮，显示净重零。

在置零允许范围内且重量稳定时，按“去皮/置零”键，返回毛重状态，Gross指示灯点亮，显示毛重零。
预置皮重

长按“去皮/置零”键2秒之后输入皮重量，实现去皮功能。

4.3 保持

通过设置参数C11：=0关闭保持功能、=1峰值保持、=2数值保持、=3自动保持。

4.3.1 峰值保持

按“保持”键，仪表显示重量最大值，且Peak指示灯点亮；再按“保持”键，恢复到正常称重状态，Peak指示灯熄灭。

4.3.2 保持功能

按“保持”键，仪表显示按键时的重量值并且Hold指示灯点亮；再次按“保持”键，恢复到正常称重状态，Hold指示灯熄灭。

4.3.3 自动保持

在一个>20d的重量加载稳定后，仪表显示该重量6秒，并且Hold指示灯点亮。6秒后恢复到正常称重状态，Hold指示灯熄灭。

4.4 累计

4.4.1 累计操作

在零位条件下，秤台上加载被称物，达到稳定状态，按“累计”键，进入累计状态，Total指示灯点亮，显示n001，然后显示本次重量，卸载被称物；再次回到零位后，再加载被称物，达到稳定状态，按“累计”键，显示n002，然后显示本次重量；如此循环操作最多可累计999次。

4.4.2 查看累计和

先按住“功能”键不放再按“累计”键，显示n***，总累计次数，然后显示累计和。如果累计总和不超过6位数据，显示为6位数据；否则累计总和显示为8位数据：显示格式为先显示高位的4位，再显示低位的4位，例如：高位4位为：0012，低位4位为：34.56,此时累计的重量总和为:1234.56kg。

4.4.3 退出累计功能

在累计和状态仪表显示6位或低4位时，长按“累计”键，仪表提示“Clr n”表示不清除累计和记录，按下“功能”键后退出累计功能；如需清除累计和，当显示“Clr n”时按“去皮/置零”键可以改变为“Clr y”表示清除累计和记录，按下“功能”键后清除累计和记录同时退出累计功能。

4.5 扩展显示

稳定状态按“功能”键和“去皮”键，仪表显示分度自动扩大10倍，用户可获得更精确的重量显示。3秒后自动返回正常称重状态。

4.6 检重功能

通过设置参数C13设置上限和参数C14设置下限，当重量大于设置上限HI指示灯点亮且蜂鸣器响；当重量小于设置下限LO指示灯点亮且蜂鸣器响；当重量在设置范围内OK指示灯点亮。

4.7 打印

在数据稳定时，按住“功能”键1秒，从串行口输出当前重量。

五 参数设置

5.1 进入参数设置

进入设置菜单有两种方法：

- 1、在标定开关处于关闭状态下，直接先按住“功能”键再按“开关”键，可以进入 C08～C49 的部分功能设置。
- 2、拧出仪表后盖上的标定开关铅封螺丝，将标定开关 MARK 拨到 ON 的位置，然后先按住“功能键”再按“开关键”，可以进入 C01～C49 全部功能的设置。

5.2 参数设置中的按键功能

按键和箭头

-  退出设置并保存数据
-  闪烁位左移
-  闪烁位数值减一
-  闪烁位数值加一
-  确定输入进入下一步，进入下一层菜单

5.3 参数说明

5.3.1 仪表标定

C01 单位设置

显示[C01]，按“功能”键

[C1 1] 单位为kg

按“功能”键，进入下一步。

C02 小数点位置设置

显示[C02]，按“功能”键

[C2 0] 无小数点

[C2 1] 一位数点

[C2 2] 两位数点

[C2 3] 三位数点

按“功能”键，进入下一步。

C03 分度值设置

显示[C03]，按“功能”键

[C3 1] 分度值=1

[C3 2] 分度值=2

[C3 5] 分度值=5

[C3 10] 分度值=10

[C3 20] 分度值=20

[C3 50] 分度值=50

按“功能”键，进入下一步。

C04 最大秤量设置

显示[C04]，按“功能”键，显示[010000]，通过按键输入最大秤量值。按“功能”键，进入下一步。

C05 零点标定

显示[C05]，按“功能”键显示[C05 0]，按“置零”键显示[C05 1]，移出秤台上的物体，空秤，按“功能”键，显示[CAL 10]~[CAL 0]，然后显示[0.00]，按“功能”键，进入下一步。

C06 加载标定

显示[C06]，按“功能”键显示[C06 0]，按“置零”键显示[C06 1]，按“功能”键，显示[SPAn]，此时加载砝码，显示[006000]输入砝码的重量，按“功能”键，显示[CAL 10]~[CAL 0]，显示砝码重量，然后显示 [CALEnd]。

退出标定

显示[CALEnd]，按一下“开关”键保存参数返回称重状态。

5.3.2 用户设置

C08 提示音开关

[C8 1] 有声音提示

[C8 0] 关闭声音提示

C09 自动关机设置

[C9 0] 关闭自动关机

[C9 10] 10 分钟

[C9 30] 30 分钟

[C9 60] 60 分钟

C10 省电模式设置

LED 数码管设置

[C10 0] 关闭省电模式

[C10 3] 3 分钟无变化关闭LED 显示

[C10 5] 5 分钟无变化关闭LED 显示

C11 保持功能

[C11 0] 关闭保持功能

[C11 1] 峰值保持功能

[C11 2] 保持功能

[C11 3] 自动保持功能

C12 动物称重采样时间

输入采样时间0~9 秒

C13 上限报警

输入上限值

C14 下限报警

输入下限值

C15 查看内码值

C16 日期设置

输入日期

C17 时间设置

输入时间

5.3.3 通讯设置

C18 串行通讯设置

[C18 0] 不发送

[C18 1] 大屏幕显示通讯格式2

[C18 2] 打印方式输出

[C18 3] 命令模式 (Z 置零, T 去皮, R 回复重量)

C19 波特率设置

[C19	0]	1200bit/s
[C19	1]	2400bit/s
[C19	2]	4800bit/s
[C19	3]	9600bit/s
[C19	4]	600bit/s

5.3.4 应用设置

C20 手动置零

[C20	00]	关闭手动置零
[C20	01]	手动置零范围±1%最大秤量
[C20	02]	手动置零范围±2%最大秤量
[C20	04]	手动置零范围±4%最大秤量
[C20	10]	手动置零范围±10%最大秤量
[C20	20]	手动置零范围±20%最大秤量
[C20	100]	手动置零范围±100%最大秤量

C21 开机置零

[C21	0]	关闭开机置零
[C21	1]	开机置零范围±1%最大秤量
[C21	2]	开机置零范围±2%最大秤量
[C21	5]	开机置零范围±5%最大秤量
[C21	10]	开机置零范围±10%最大秤量
[C21	20]	开机置零范围±20%最大秤量
[C21	100]	开机置零范围±100%最大秤量

C22 零点跟踪范围

[C22	0.0]	关闭零点跟踪
[C22	0.5]	±0.5d
[C22	1.0]	±1.0d
[C22	2.0]	±2.0d
[C22	3.0]	±3.0d
[C22	4.0]	±4.0d
[C22	5.0]	±5.0d

C23 零点跟踪时间

[C23	0]	关闭零点跟踪
[C23	1]	1 秒钟
[C23	2]	2 秒钟
[C23	3]	3 秒钟

C24 过载范围

[C24	09]	超过最大秤量9d 过载
------	-----	-------------

C25 负值显示

[C25	00]	小于-9d
[C25	10]	小于-10%最大秤量
[C25	20]	小于-20%最大秤量
[C25	50]	小于-50%最大秤量
[C25	100]	小于-100%最大秤量

C26 稳定时间

[C26	0]	快
[C26	1]	中
[C26	2]	慢

C27 稳定范围

[C27	1]	±1d
[C27	2]	±2d
[C27	5]	±5d
[C27	10]	±10d

C28 动态滤波

[C28	0]	关闭动态滤波
[C28	1]	低度动态滤波
[C28	3]	中度动态滤波
[C28	5]	高度动态滤波

C29 噪声滤波

[C29	0]	关闭噪声滤波
[C29	1]	低度噪声滤波
[C29	2]	中度噪声滤波
[C29	3]	高度噪声滤波

C30 日期格式

[C30	0]	年年. 月月. 日日
[C30	1]	月月/日日/年年
[C30	2]	日日/月月/年年
[C30	3]	年年年年/月月/日日

C31 预留

C32 预留

C33 预留

C34预留

C35标签打印格式

输入0~99

C36标定地重力加速度

输入标定地重力加速度

C37标定地重力加速度

输入目标地重力加速度

C38版本号查看

分别显示日期、软件版本、硬件版本

C39 多分度应用

[C39	0]	常规模式
[C39	1]	双分度模式

C40 动物上秤延时

输入上秤延时0~9秒

C41~C49 打印相关配置

5.3.5 退出设置

例如在子菜单[C10 1]中按“功能”键确认该数据，并返回上一层菜单[C11]；然后按“开关”键保存数据并退出。

6. 常见故障排除

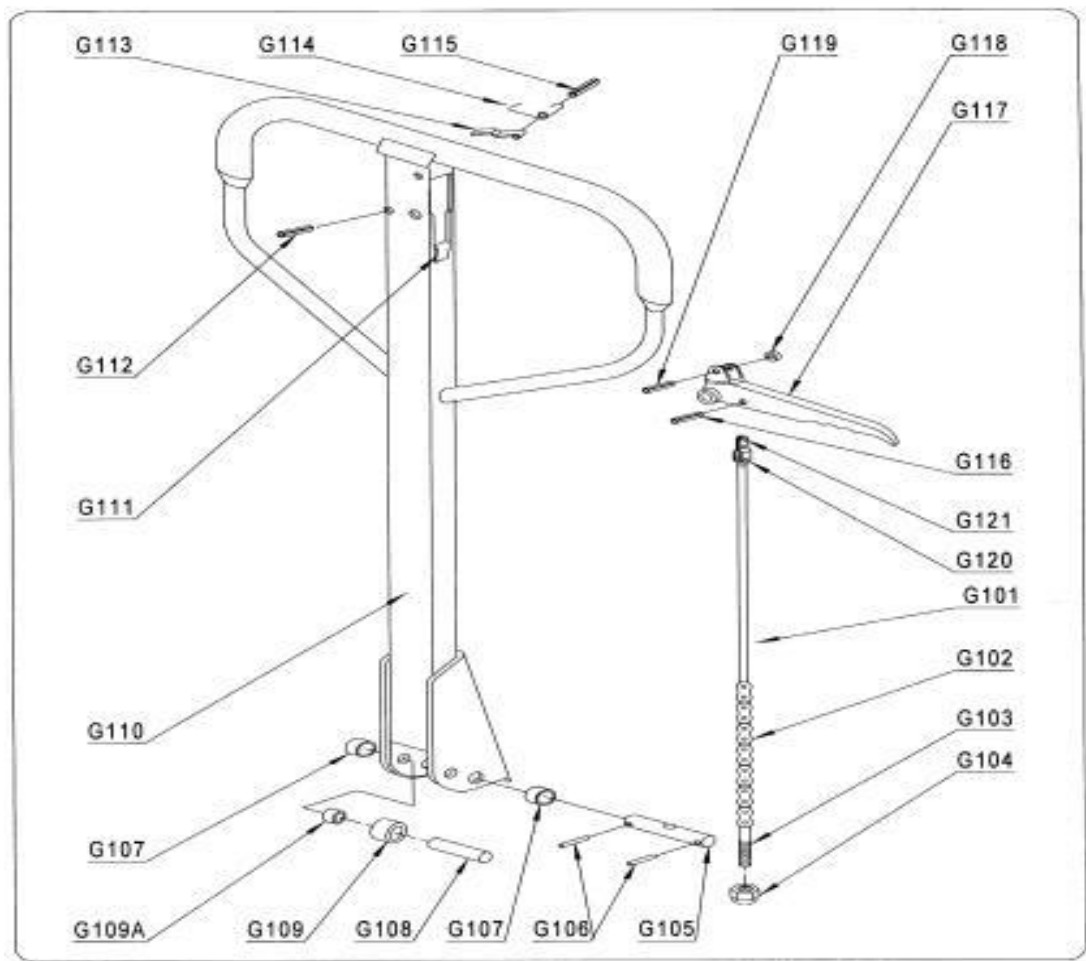
6.1 常见故障排除

故 障	原 因	解决方法
叉架不能上升到最高位置	1、液压油不够。	1、补足液压油。
叉架不能上升	1、 没有液压油。 2、液压油太脏。 3、 螺母（104）太靠进使阀始终处于 打开状态。 -空气进入油缸	1、加注液压油。 2、 更换液压油。 3、调节防松螺母（104）或螺钉（318）（参看 3、4 条）-排空气（参看 4.2 条）
叉架不能下降	1、由于货物倾斜到一边或过载造成活塞杆（328）或油缸（322）变形。 2、叉架停在较高的位置很长时间，造成活塞杆（328）长期裸露而生锈，阻塞了活塞杆（328）的运动。 3、防松螺母（104）太靠后，使卸 荷阀打不开。	1、拆开、更换活塞杆及油缸。 2、不用时应将叉架放到最低位置3并注意各芯轴的润滑。 3、 调节防松螺母。
渗漏	1、密封件磨损或损坏。 2、某些部件破裂或磨损变小。	1、更换。 2、更换。
释放阀不打开 时，叉架下降	1、液压油太脏，造成阀不能关牢。 2、一些液压元件破裂或磨损变小。 3、液压泵中混有空气。 4、密封件损坏。	1、更换液压油。 2、更换损坏部件。 3、按 4、2 条排除空气。 4、更换已坏密封件。
称重不正确	1、螺钉（251B）擦车架（201B） 2、盖板（250B）擦车架（201B）	1、调整螺钉（251B） 2、更换盖板。
显示器没有显示	1、电池电量太低	1、更换新的电池。 2、给显示器充电。

故障信息或现象	原因说明	处理方法
显示UUUUUU	1、当前重量值大于最大称量的过载范围 2、传感器信号线未接或接错 3、传感器坏	1、减少被称物。 2、检查传感器接线。 3、检查传感器：可测量传感器输入电阻和输出电阻判断其好坏。
显示nnnnnn	1、秤体调试不好 2、传感器信号线接错 3、传感器坏	1、检查秤台是否被顶住或碰撞。 2、检查传感器接线。 3、检查传感器：可测量传感器输入电阻和输出电阻判断其好坏。

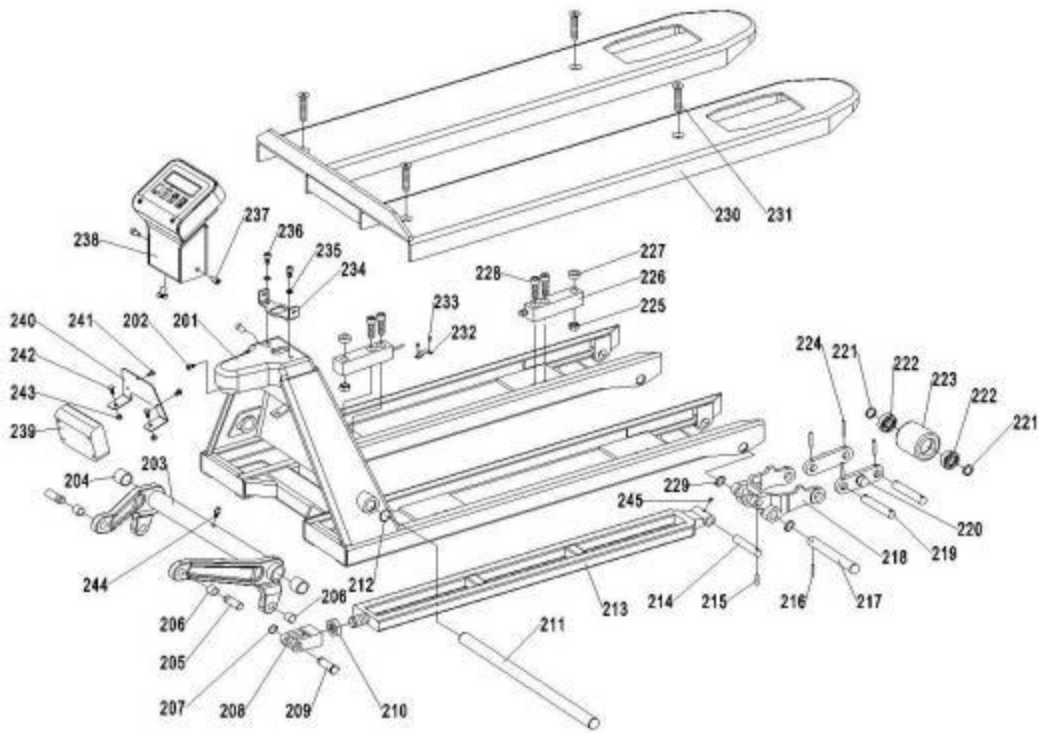
ERR1	标定过程中，未输入所加砝码重量或输入的重量超过最大秤量。	正确输入砝码重量。
ERR2	标定过程中，所加的砝码太少。	所加的砝码至少为最大秤量的10%，推荐砝码重量为 60%~80% 最大秤量。
ERR3	标定过程中，输入的信号是负值。	1、检查接线是否正确； 2、检查传感器是否损坏； 3、重新标定，如果仍出错则更换主板。
ERR4	标定过程中，信号不稳定。	确认所加的砝码和秤台稳定后开始校正。
ERR5	EEPROM 校验错误。	更换 PCB 板。
ERR6	超过置零范围	去除秤台上的物品
ERRAD	AD 芯片故障	更换主板。

附件



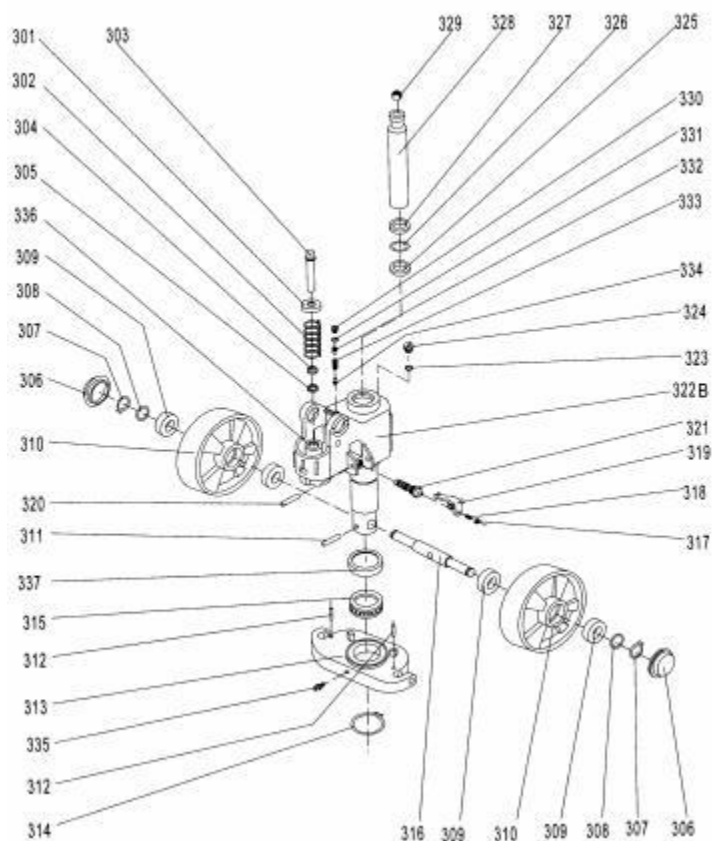
零件清单

序号	名称	数量	序号	名称	数量
G101	拉杆	1	G111	橡胶垫	1
G102	链条	1	G112	弹性销	1
G103	调节螺栓	1	G113	折页	1
G104	调节螺母	1	G114	扭簧	1
G105	带孔轴	1	G115	弹性销	1
G106	弹性销	2	G116	弹性销	1
G107	衬套	2	G117	控制手柄	1
G108	压轮轴	1	G118	滚轮	1
G109	压轮	1	G119	弹性销	1
G109A	衬套	1	G120	销	1
G110	手柄	1	G121	连板	1



车架零件清单

序号	名称	数量	序号	名称	数量
201	车架	1	224	弹性销	8
202	螺钉	1	225	螺母	4
203	曲柄	1	226	传感器	4
204	衬套	2	227	垫片	4
205	销轴	2	228	螺栓	8
206	衬套	4	229	垫片	4
207	轴用挡圈	2	230	盖板	1
208	推杆叉口	2	231	螺钉	4
209	销轴	2	232	压线板	2
210	六角螺母	2	233	螺钉	4
211	长轴	1	234	表箱连接座	1
212	孔用挡圈	2	235	弹簧垫圈	2
213	推杆	2	236	螺钉	2
214	推杆轴	2	237	螺钉	2
215	弹性销	2	238	显示器箱	1
216	弹性销	2	239	接线盒	1
217	销轴	2	240	连接板	4
218	轮架	2	241	螺钉	2
219	小轮轴	4	242	螺钉	2
220	连板	4	243	螺母	2
221	垫片	8	244	油杯	1
222	轴承	8	245	油杯	1
223	前轮	4			



油泵零件清单

序号	名称	数量	序号	名称	数量
301	弹簧盖	1	320	弹性销	1
302	弹簧	1	321	阀组件	1
303	小活塞	1	322B	油泵体	1
304	防尘圈	1	323	密封垫	1
305	Y 形密封圈	1	324	螺堵	1
306	防尘盖	2	325	Y 形密封圈	1
307	锁紧圈	2	326	O 形圈	1
308	垫片	2	327	防尘圈	1
309	轴承	4	328	大活塞杆	1
310B	转向轮	2	329	钢球	1
311	弹性销	1	330	螺堵	1
312	弹性销	2	331	O 形圈	1
313	止推板	1	332	螺钉	1
314	弹性挡圈	1	333	弹簧	1
315	平面轴承	1	334	安全阀芯	1
316	轮轴	1	335	油杯	1
317	螺母	1	336	小油缸	1
318	螺钉	1	337	轴承盖	1
319	摆杆	1			

宁波朗科精工技术有限公司
地址：浙江省宁波市江北区振甬路137号
电话：4006788987
传真：0574-87630707
邮编：315021
网址：<http://www.locosc.com>