



GM8804C-7

SWS SYSTEM

VM CONTROLES INDUSTRIALES LTDA

GM8804C-07130101

48010421221002

110604070004

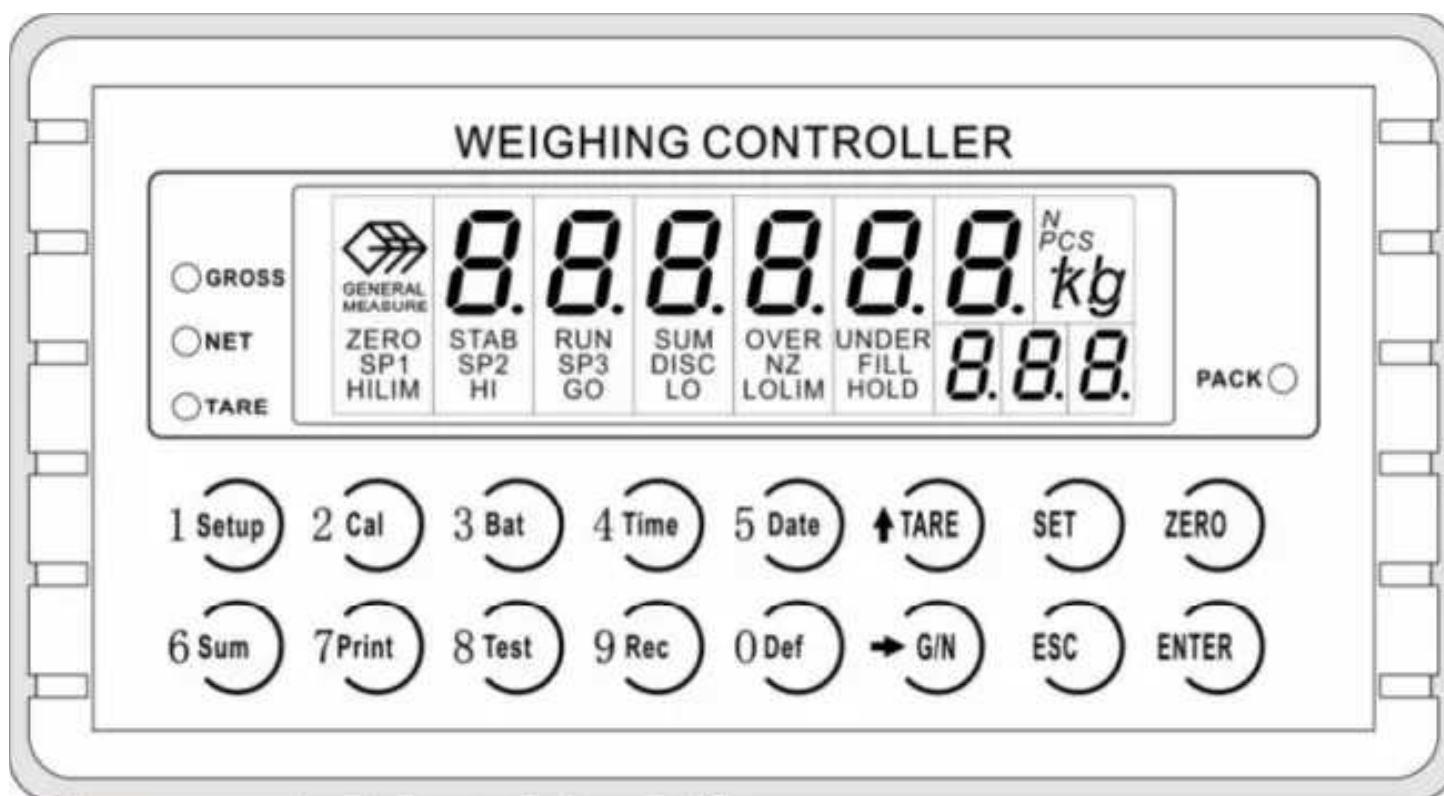
1. Descripción General

El controlador está especialmente diseñado para chequeo de peso en línea, tiene las características apropiadas, gran precisión, funciones potentes y fácil operación

1.1 Funciones y características

- Dimensiones apropiadas
- Dos modos de operación; Chequeo de peso y selección por peso
- 20 puertos I/O (8 Entradas y 12 salidas) y la definición de cada entrada o cada salida es configurada por el usuario
- Almacena 20 clases de productos
- Filtros digitales Multinivel
- Zero automático
- Reloj Con fecha y hora

1.2 Panel Frontal



Pantalla Principal; Con 6 dígitos para mostrar el valor de peso y la información de los parámetros

Sub Display: Con 3 dígitos para mostrar el número de producto y el símbolo del parámetro presente

Indicación de estatus:

- GROSS: Se ilumina cuando el peso bruto es mostrado en la pantalla principal
- NET: Se ilumina cuando el peso Neto es mostrado en la pantalla
- TARE: Se ilumina mientras se programa la Tara
- PACK: Se ilumina cuando el modo de trabajo es chequeo de peso

- ZERO: Se ilumina cuando el valor de pesada está dentro de $0 \pm 1/4d$.
- STAB: Se ilumina cuando hay cambios de valor del peso dentro del rango de detección de movimiento durante el tiempo de detección de movimiento
- RUN: Se ilumina cuando la operación de chequeo o selección de peso es ejecutada
- SUM: Se ilumina cuando se muestra la información del acumulado
- HILIM: Se ilumina cuando el valor del peso $\geq \text{Hi-Hi Limit}$
- HI: Se ilumina cuando $\text{Hi-Hi Limit} > \text{Weighing Value} \geq \text{Hi Limit}$
- GO: Se ilumina cuando $\text{Hi Limit} > \text{Weighing Value} > \text{Lo Limit}$
- LO: Se ilumina cuando $\text{Lo Limit} \geq \text{Weighing Value} > \text{Lo-Lo Limit}$
- LOLIM: Se ilumina cuando el valor de zero superado $\leq \text{Weighing Value} \leq \text{Lo-Lo Limit}$
- OVER: Se ilumina cuando el promedio de peso $\geq \text{Final Value} + \text{Over value}$.
- UNDER: Se ilumina cuando $\text{Check Weighing Average} \leq \text{Final Value} - \text{Under value}$
- HOLD: Se ilumina durante weight value is held
- SP1、SP2、SP3、DISC、FILL: Reservado

Teclado:



: Zero key, usado para mostrar cero en la pantalla. En el estado de Parada, presione esta tecla por tres segundos, establece el cero en la calibración.



: Select/Tare key, para seleccionar ciertos parámetros o definir una operación de tara.



: Next Page/G/N Alternating Key, para avanzar en los parámetros o alternar entre peso bruto y neto.



: Tecla de confirmación:, Para confirmar el estatus actual o función y confirmar la entrada de un dato.



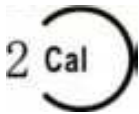
: Setting key, para programar parámetros.



: Utilizada para salir de un modo de trabajo y detener la entrada de datos. Bajo el modo de STOP, presione esta tecla por tres segundos para borrar la tara.



: Para digitar el número 1, o para entrar al modo de programación

 : For keying in digit 2 or entering calibration.

 : For keying in digit 3 or entering batches setting.

 : For keying in digit 4 or entering time setting.

 : For keying in digit 5 or entering date setting.

 : For keying in digit 6 or accessing accumulation.

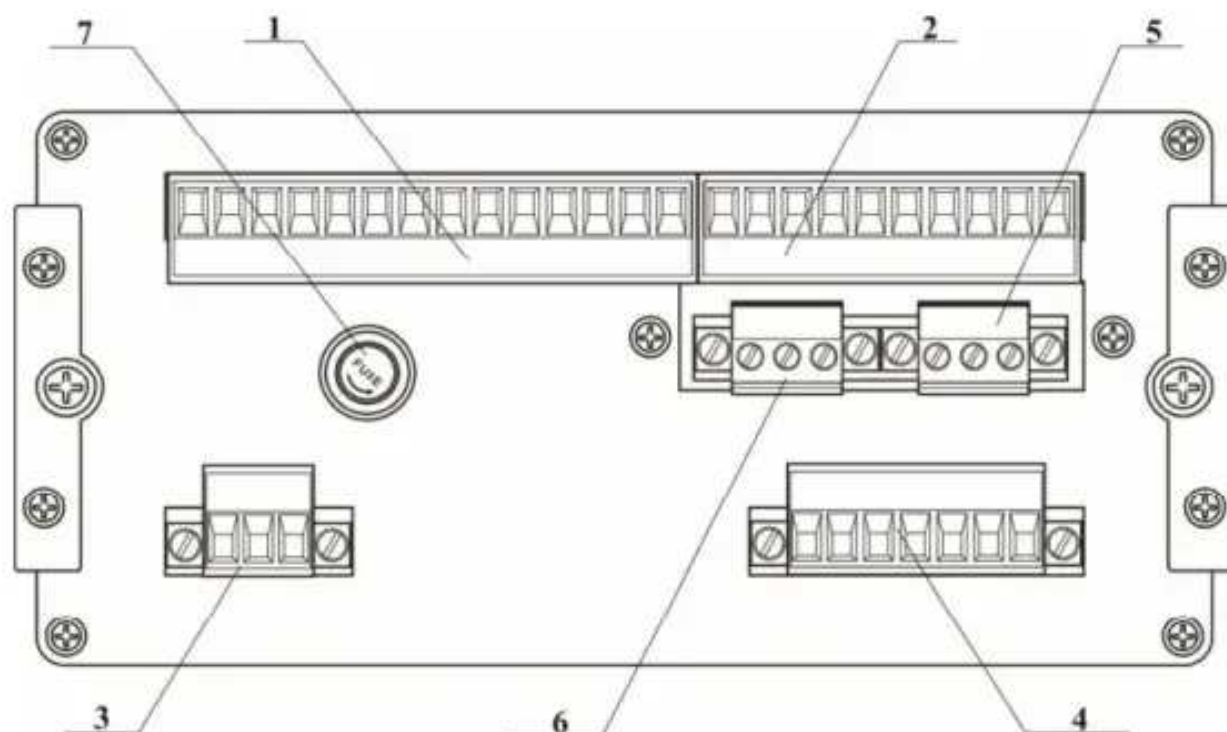
 : For keying in digit 7 or printing

 : For keying in digit 8 or entering I/O test.

 : For keying in digit 5 or entering accessing and modifying parameters of product codes

 : For keying in digit 5 or entering I/O definition.

1.3 Panel Trasero



- 1 Output Connector
- 2 Input Connector
- 3 Power Supply Connector
- 4 Load Cell Connector
- 5 Analog Output Port (it is optional. please declare this in your purchase order)
- 6 Serial Port , RS232/RS485 selective, for print or other communication.
- 7 Fuse Socket

1.4 Especificaciones Técnicas

1.4.1 Especificación General

Voltaje requerido:	AC90V-260V 50Hz (or60Hz) $\pm 2\%$
Power Supply Filter:	Installed inside.
Working Temperatures:	-10 ~ 40°C
Maximum Humidity:	90% R.H without dew
Power Consumption:	about 15W
Dimensión:	181×165×98mm



1.4.2 Analog Part

Power Supply for Load cell:	DC12V 380mA (MAX)
Input Resistance:	10MΩ
Zero Adjustment range :	0.2 ~ 20mV
Input sensitivity:	0.5uV/d
Input Range :	0.2 ~ 27mV
A/D Conversion Type:	Sigma - Delta
A/D Rate:	120Times/Second
Non-Linear :	0.01% F.S
Gain Drifting :	10PPM/°C
Maximum Accuracy of Display :	1/10000

1.4.3 Digital Part

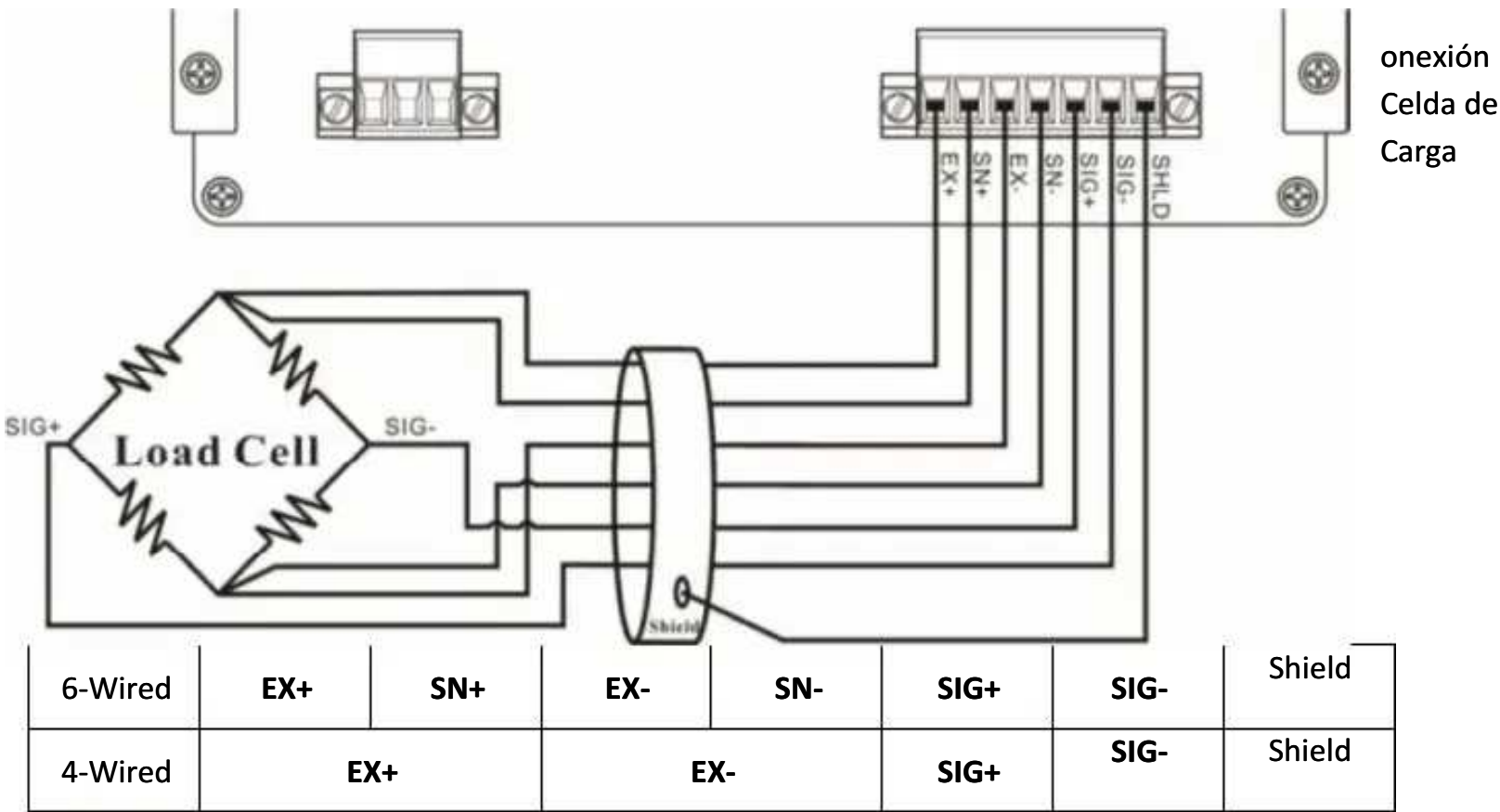
Display :	High light VFD main display and 4 green LEDs
Negative Display :	“—”
Overflow Display :	“OFL ”
Decimal Point Position :	5 options
Keypad :	16 beep keys.

2 Instalación

2.2 Conexión Celda de Carga

En el plano inferior e indica como conectar la celda de carga al controlador **GM8804C-7**.

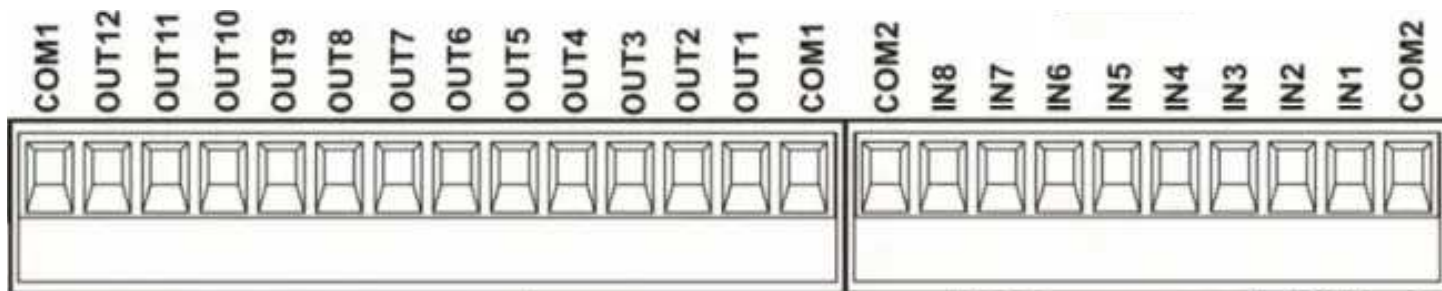
When you chose the 4-wire load cells, you must bridge the **SN+** with **EX+** and bridge the **SN-** with **EX-**. Please keep the cables of load cells clear of other cables.



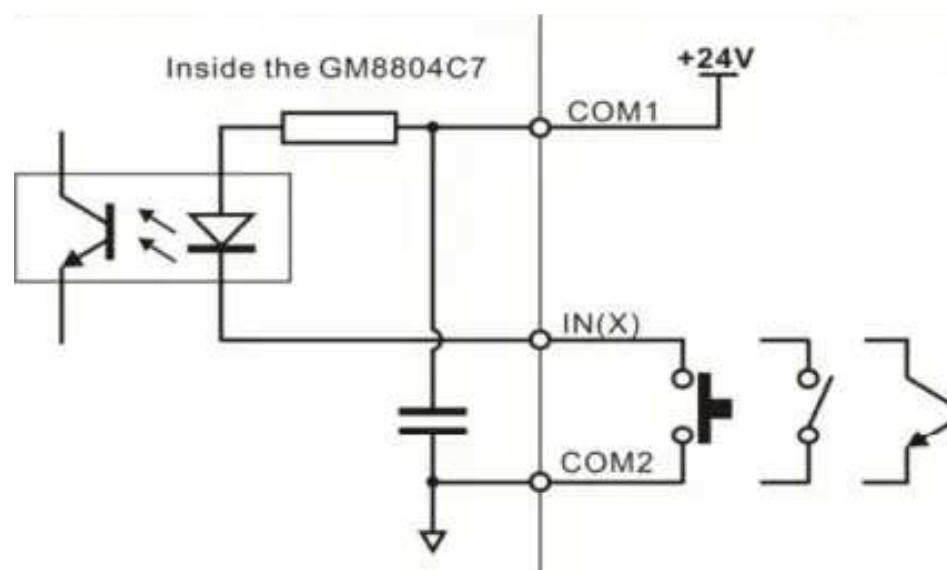
EX+: Excitación+ **EX-**: Excitación- **SN+**: Sense+ **SN-**: Sense- **SIG+**: Signal+ **SIG-**: Signal-



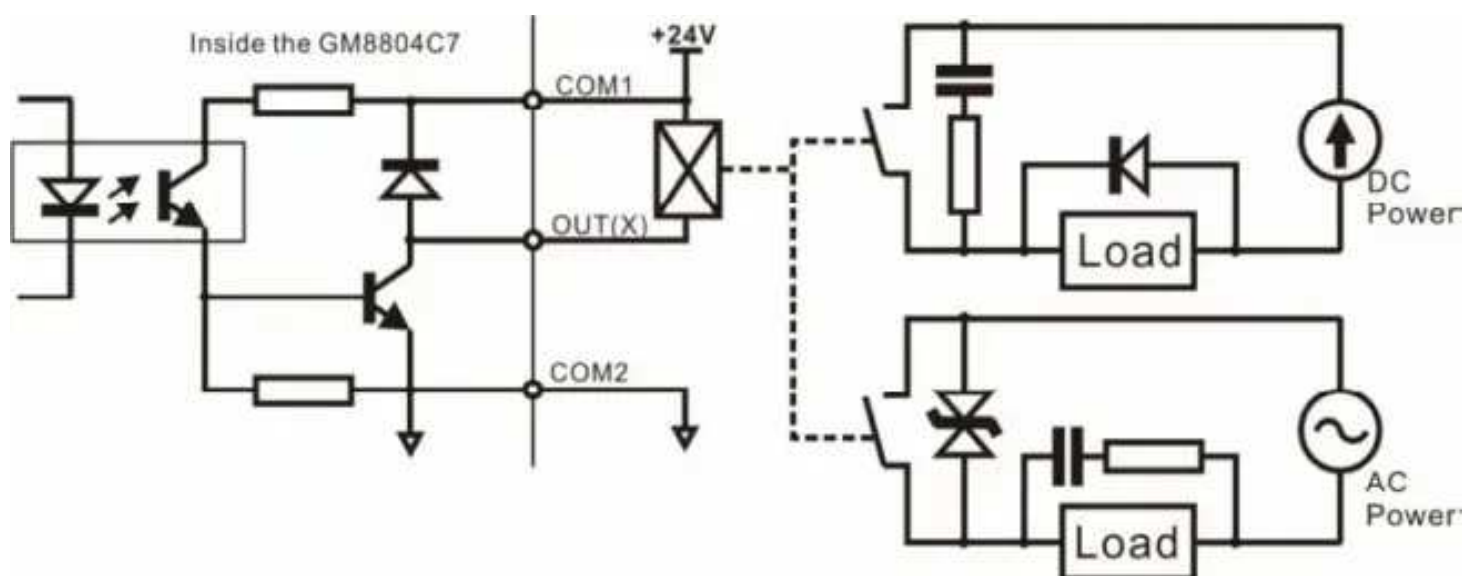
2.3 Connecting I/O Ports



Optoelectronic isolation technology is used for transmitting I/O signals through I/O ports ,which need 24V DC power supply provided from outside, through the COM1 (DC+) and the COM2 (DC-).The input signals are low level effective, and output form is OC. Output ports can drive 24V DC relays or small-scale direct current load directly, and the driving current can reach 500mA. (The output can also be relay output form, but this must be declared in your purchase order.)



Input Schematic Diagram



Output Schematic Diagram

The functions of **I/O** ports are user defined (refer to **6.9** for details), which is very Convenient for users to connect **I/O** ports to weighing system on some special occasions. The default functions as follows:

NOTE: **IN7** and **IN8** can be used as high speed input port, mainly for exploring load cell's input under check-weighing mode. Such as

1, under check weighing mode

Output		Input	
OUT1	Run	IN1	Run
OUT2	Stop	IN2	Stop
OUT3	Buzzer	IN3	Zero
OUT4	Busy	IN4	Disable Alarm
OUT5	Near zero	IN5	Tare
OUT6	Check	IN6	Gross/Net Weight Alternation
OUT7	Hold	IN7	Choose Product Code
OUT8	OVER	IN8	Detecting Signal
OUT9	OK		
OUT10	UNDER		
OUT11	Batches Completed		
OUT12	Alarm		

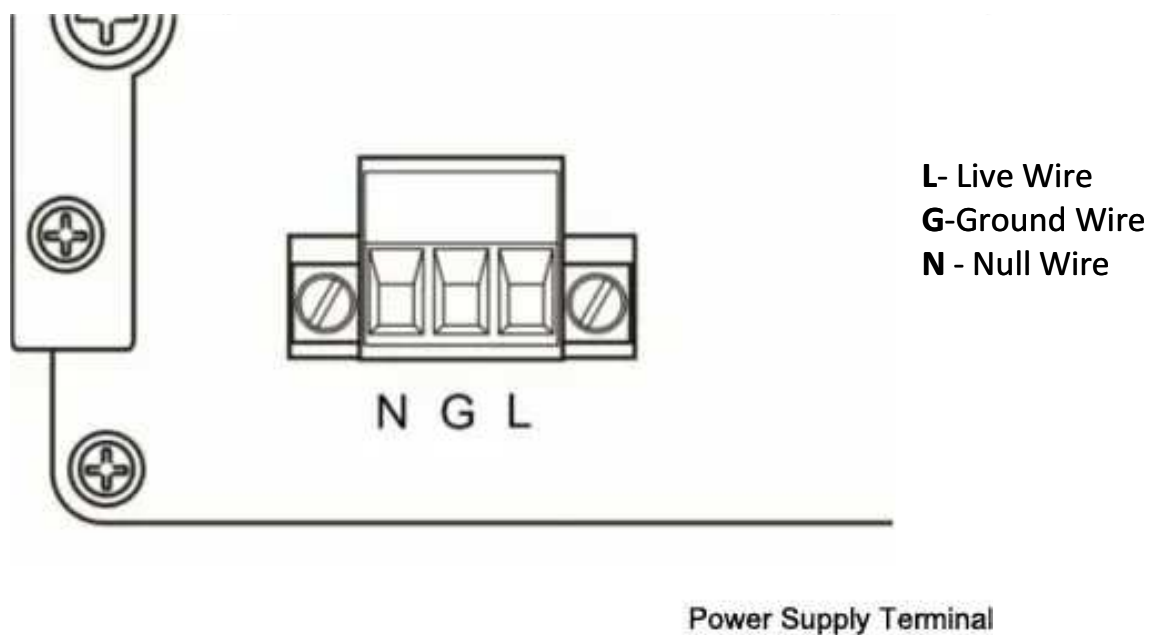
2,Under select weighing mode

Output		Input	
OUT1	Run	IN1	Run
OUT2	Stop	IN2	Stop
OUT3	Stable	IN3	Zero
OUT4	Near zero	IN4	Disable Alarm
OUT5	HILIM	IN5	Tare Subtraction

OUT6	HI	IN6	Gross/Net Weight Alternation
OUT7	GO	IN7	Input Signal form Detecting Sensor
OUT8	LO	IN8	Printing Accumulation
OUT9	LO LIM		
OUT10	Gross Weight		
OUT11	Net Weight		
OUT12	Alarm		

2.4 Connecting Power Supply

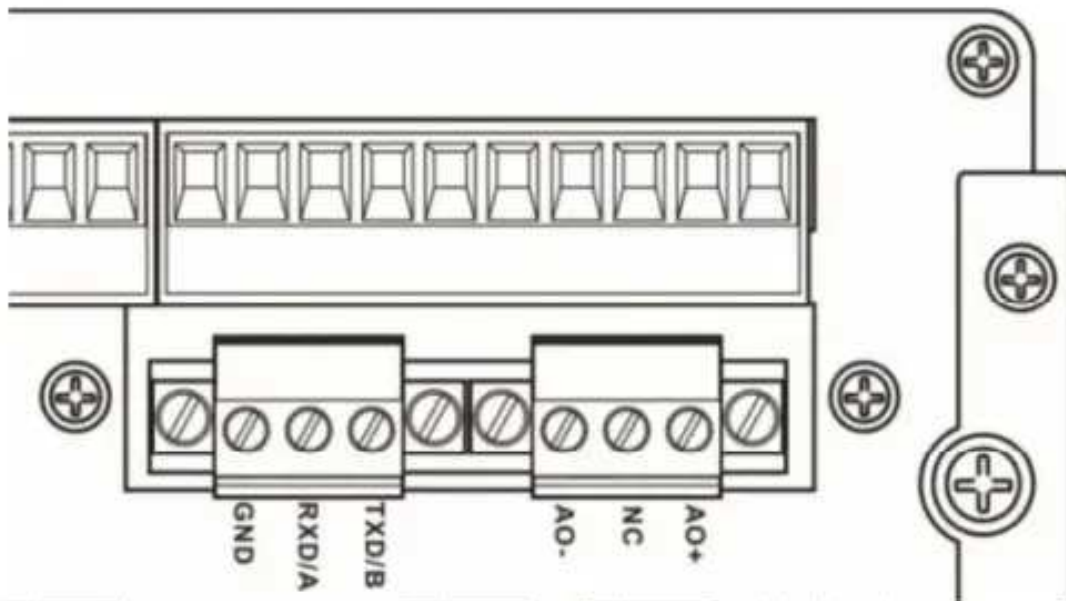
GM8804C-7 controller uses **AC90V-260V 50Hz (or 60Hz)±2%** power supply with grounding protection. The correct connection below:



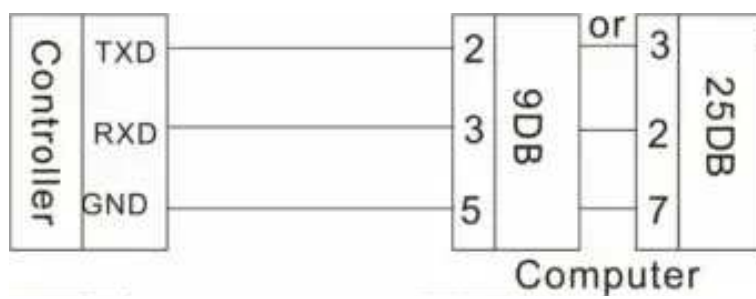
2.5 Connecting Serial Interface

GM8804C-7 provides one serial interface(RS232 or RS485).Connection below:

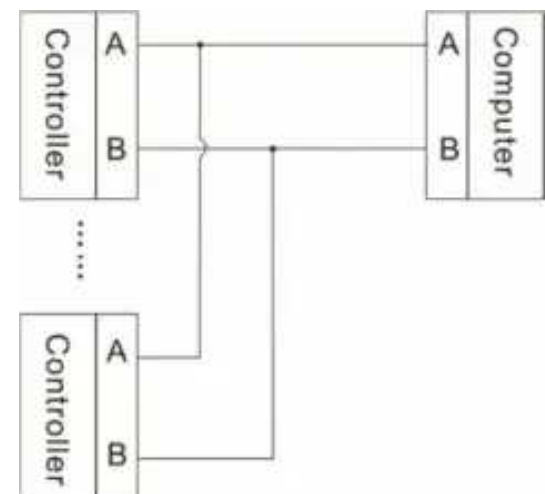
Note: This function is optional. To select this function, please declare this in your purchase order.



Serial Interface Terminal



Connection with computers(RS232)

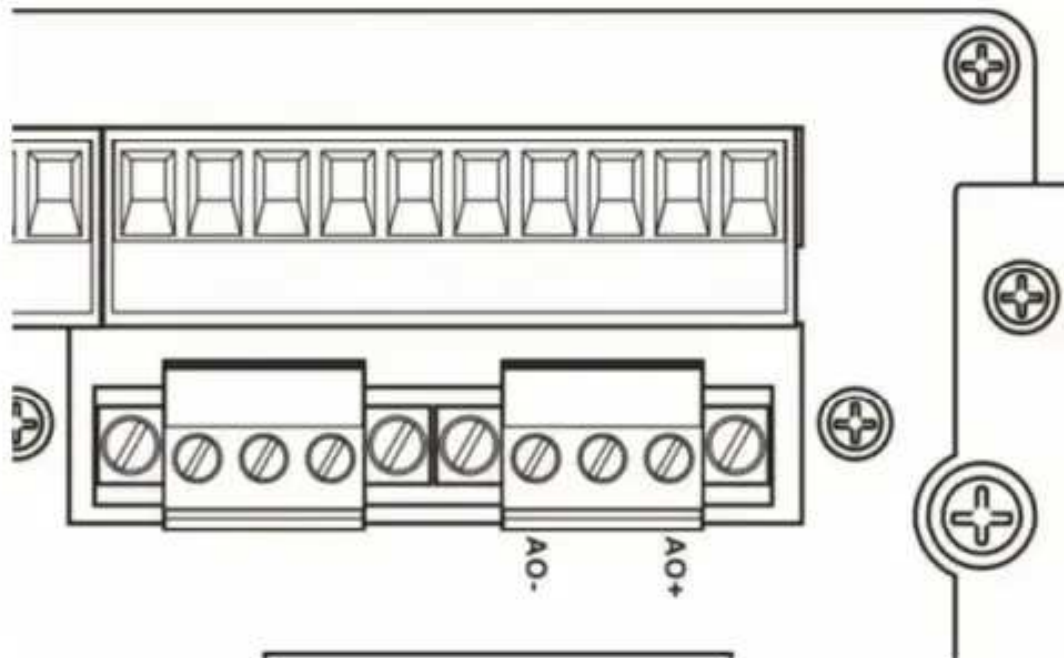


Connection with computers(RS485)

2.6 Connecting Analog Output Interface

GM8804C-7 provides one isolated analog output interface, which includes 4 selectable forms, such as 4-20mA, 0-20mA, 0-10V or 0-5V.

Note: This function is optional. To select this function, please declare this in your order.



Analog Output Interface

AO+ : the positive pole of analog output

AO- : the negative pole of analog output

3 Calibración

La calibración debe hacerse cuando se pone en uso el controlador GM8804C-7 por primera vez, una parate del sistema de pedsada ha sido cambiado o el parámetro programado no cubre las necesidades del usuario

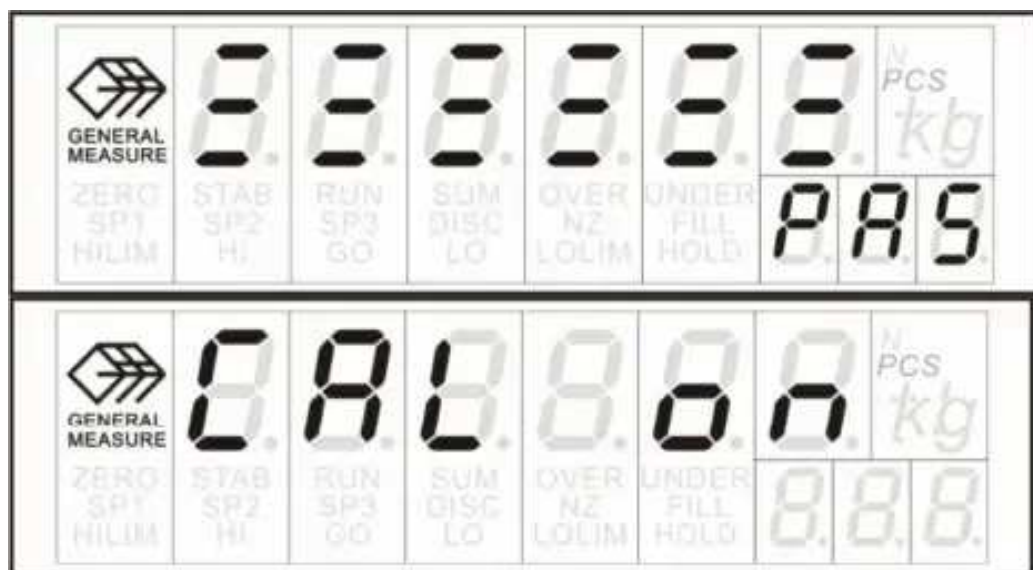
Bajo el estado modo de trabajo **STOP** presione,  cuando "PAS" se muestra en el sub-display, tecleé su clave de 6 dígitos usando las teclas del 0-9 y confirmando con 



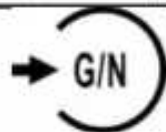
(la clave de fábrica es 000000.)

Mientras ingresa la clave, en la pantalla se muestra el "8" a cambio el número que usted digito, si la clave ingresada es incorrecta el controlador regresa al comienzo de ingreso de la clave, pero el display mostrara "=" lo que indica que es su segundo intento. La "≡" se muestra en su tercer intento, después de tres intentos ya o se permite nuevos intentos, en ese instante un ERROR4 se muestra, y el controlador se bloquea, en este caso se debe hacer reset al indicador.

Si la entrada de la clave es correcta , la pnatalla principal mostrará, "CAL ON" por 2 segundos, como en la gráfica derecha, y después el controlador entra en el modo de calibración.



Para avanzar al siguiente parámetro, presione la tecla



Si solo un parámetro necesita ser cambiado presione  y  después de que el parámetro ha sido cambiado, el controlador salvara el dato normal de operación.

después de que el parámetro ha cambiado y regresará a su modo

3.1 PASOS Y METODOS DE CALIBRACION

3.1.1. Entrar al modo calibración

Después de ingresar la clave correcta el controlador GM8804C-7 entra en la programación de unidades.

3.1.2. Programado las unidades

Como se muestra en el cuadro derecho, las unidades de pesada aparecen en g, Kg o t.

Si esto no se requiere cambiar usted puede presionar



o  para entrar



o de otra forma, use  para seleccionar la unidad deseada y presione  para confirmar y salvar esto, o presione para  abandonar su previa selección y entrar a 3.1.3

3.1.3. Programado la posición del punto decimal

Como se muestra en el diagrama de la derecha, el menú principal muestra la posición del punto decimal. Si no hay cambios requeridos, presione



para avanzar a 3.1.4 , de otra forma use  para seleccionar la posición deseada y 

Para confirmar y salvar o presione  para abandonar su selección previa e ingresar a 3.1.4

Hay cinco (5) posiciones seleccionables para el punto decimal. Refiérase a la sección 3.2 **Calibration Parameter Table**.

3.1.4. Programado la mínima división de escala

Como se muestra en el diagrama de la derecha, la pantalla principal muestra la mínima división de escala. Si no es necesario cambiarla presione la tecla



o la

tecla



para entrar al nivel 3.1.5, de otra forma, por favor use la tecla



para seleccionar el valor deseado y presione la tecla



para confirmar y salvar este

valor, o use



para abandonar e ir a 3.1.5



Existen 6 selecciones para la mínima división de escala. Refierase a la sección 3.2 **Calibration Parameter Table for details**.

3.1.5. Programando la máxima capacidad de la báscula

Como se muestra en el diagrama de la derecha, la pantalla principal

muestra la máxima capacidad de la báscula. Si no es necesario hacer cambios solo presione la tecla



or



para entrar

a

3.1.6



de otra forma, ingrese una nueva máxima capacidad de la báscula con las teclas numerales 0-9 y presione para



confirmar y salvarlo, o presione para



abandonar e ir a 3.1.6.

Note:

Maximum scale capacity ≤ Minimum scale division × 30000.

3.1.6. Programando la sensibilidad de la celda de carga

Como se muestra en el diagrama de la derecha, la pantalla principal muestra la sensibilidad de la celda de carga. Si no es necesario hacer cambios, presione la tecla

 O  para ir a 3.1.7



De otra manera, por favor use la tecla  para seleccionar el valor deseado y presione 

Para confirmar y salvar esto, o use  para abandonar e ir a 3.1.7

Hay tres sensibilidades seleccionables. Refiérase a la sección **3.2 Calibration Parameter Table** for details.

3.1.7. Mostrar el valor en Mili voltios

Como se muestra en el diagrama de la derecha, la pantalla principal muestra el valor el valor en mili voltios de la celda de carga. Presione para

para  llevar a
cero el  valor actual,
presione  para ir 3.1.8



3.1.8. Calibración del cero

3.1.8.1 Calibracion del cero 1

Como se muestra en el diagrama de la derecha, la pantalla principal muestra el valor en milivoltios de la celda de carga cuando esta no está con carga



- Calibrar el cero después de que el valor mostrado este estable
- Si la pantalla principal muestra OVER, esto indica que la salida de la celda de carga es muy grande
- Si la pantalla principal muestra UNDER, esto indica que la salida de la celda de carga es muy pequeña

Por favor escriba el valor en milivoltios, que puede ser utilizado para una calibración sin pesas estándar en alguna ocasión emergente como se describe en la sección 3.1.8.2. Llene le valor en la casilla de la tabla de abajo como precaución y respaldo.

Cycle	Zero Value in millivolt(mV)	Date	Remark
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			

3.1.8.2 . Calibración del cero 2

Si no se requiere hacer calibración del cero, por favor presione la tecla  ara ir a 3.1.9.

De otra forma hay dos formas para completar la calibración del cero:

Camino 1: press  key para completar la calibración del cero e ir a 3.1.9.

Camino 2: Especial para calibrar el cero sin pesas de calibración estándares. Cuando el sub display muestre ES, Presione  para ingresar



el estado  del valor en milivoltios, como se muestra en el diagrama de la derecha, teclee el valor guardado en el numeral 3.1.8.1 y después presione  para completar la calibración del cero e ir a 3.1.9

3.1.9. Calibración de ganancia

5.1.9.1 Calibración de ganancia con pesas

La pantalla principal muestra la diferencia entre el valor en mili voltios presente y el valor en mili voltios del cero.
Coloque una pesa cerca al 80% de la máxima capacidad de la báscula, sobre el plato de esta.



Después de que el controlador se muestre estable (En este momento , la pantalla principal muestre el valor en mili voltios del peso como se muestra e la gráfica a la derecha) presione  para ir a 5.1.10.

Por favor registre el valor estable en milivoltios y el valor de la pesa, que puede ser utilizado para hacer la calibración sin pesas estándares en algunas ocasiones de emergencia.

Por favor llene la siguiente tabla con los valores obtenidos como respaldo futuro.

Cycle	Gain Millivolt (mV)	Weight scale (kg)	Date	Remark
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				

3.1.9.2. Calibración de ganancia sin pesas

Presione  cuando aparezca Ld en la sub display para ingresar al modo de entrada de mili- voltios. Use las teclas numéricas del 0-9 para ingresar el valor de mili- voltios registrado en 3.1.9.1 , después presione  para confirmar la entrada.



Presione  para completar esta calibración de ganancia e ir a 3.1.9.3 o  para Ignorar el valor e ir a 3.1.10

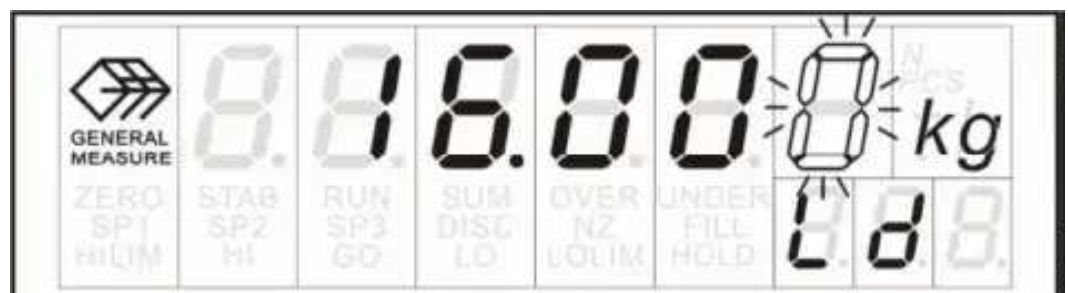
3.1.9.3 .Calibración de ganancia 3

En este momento teclee el valor del peso mediante las teclas numéricas del 0-9 y presione  para confirmar e ir a 3.1.10 o



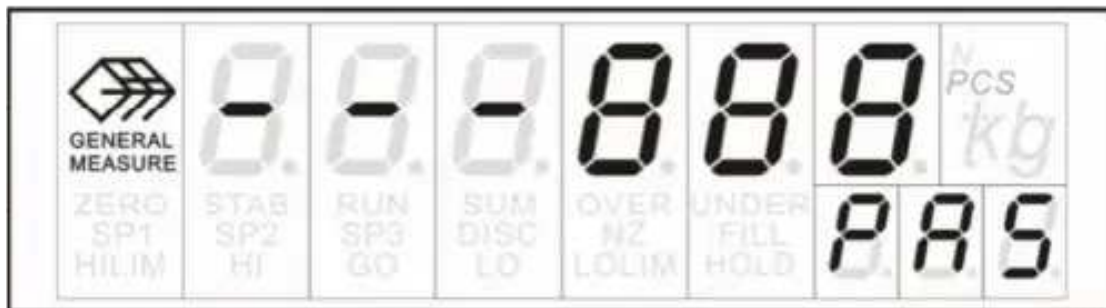
para

abandonar la entrada previa y entrar al siguiente paso 3.1.10.



3.1.10. Modifying Calibration Password

After the Gain Calibration is completed, the PAS appears on the sub display. Now, press  and use



the 0~9 numerical keys to change the password of 6 digits. A new password must be entered twice as the same for success. If this change is successful, the PASS appears on the main display. Otherwise, the ERROR appears. If you don't want to change the password, you can press  or  to complete the calibration procedure.

The main display shows CALEND for 2 seconds and return STOP state.



5.2 Description of Calibration Parameters

Symbol	Parameter	Types	Value of Parameter	Default
Un	Unit	3	g kg t	kg
Pt	Position of Decimal point	5	0 0.0 0.00 0.000 0.0000	0
1d	Minimum Scale Division	6	1 2 5 10 20 50	1
CP	Maximum Scale Capacity		≤ Min. Scale Division×100000	10000

4. Setting Working Parameters

4.1 Methods for Setting Working Parameters

Under STOP working state, press ,  if the working

parameter 15 is set as ON, a password needs to be inputted , as shown in the





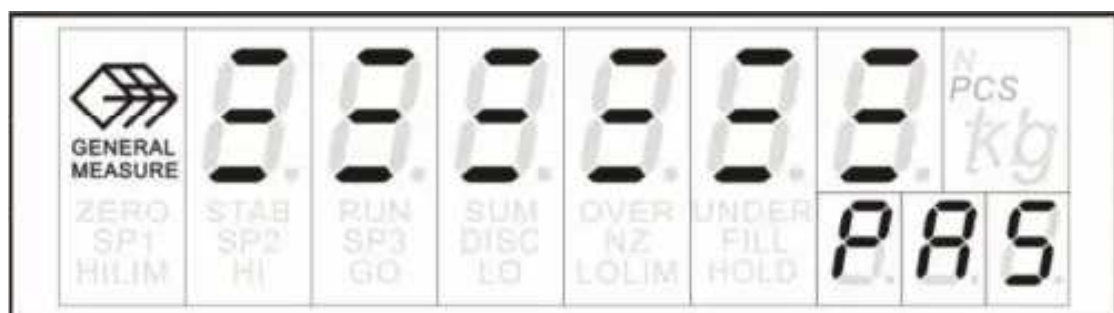
right picture. Key in your password of 6 digits using the 0~9 numerical keys

followed by  (the out-factory default password is 000000.)

While the password is being entered, the “8” is displayed instead of the digit that you just keyed in.



If the password you entered is incorrect, the controller returns to the beginning of password entering, but the display will show “=” and means this is your second try. The “≡” is displayed for your third try. After three times of fail, you are not allowed to have another try. At this time, an ERROR4 is displayed, and the controller is locked. In this case, you have to reset the controller.



If entered password is correct, main display will display “SET UP” for 2 seconds, like right picture, and then controller will enter the working parameters setting.



If the working parameter 15 is set as OFF, there is no need to input a password.

During working parameters setting, the main display shows the value of selected parameter and the sub display the corresponding symbol, use  to set the selective

parameters, and use 0~9 numerical keys to set other parameters.

To skip to the next parameter, just press the  key.

If only one parameter needs to be changed, press  and  after this parameter is set, the controller will save the change and returns normal operation state.

5-. Acceder y modificar los parámetros de un producto

GM 8804-07 está en capacidad de almacenar hasta 20 códigos de productos desde el 01 hasta el 20.

Cada código de producto contiene varios parámetros los cuales pueden ser programados o modificados de acuerdo con los diferentes requerimientos de los usuarios

5.1 Métodos para el acceso y modificación

5.1.1 seleccionando el código del producto

Bajo la condición de STOP presione la tecla  la Sub-pantalla muestra rEC y la pantalla principal muestra el código del producto presente, el código del producto puede ser modificado usando las teclas del 0 - 9 después presione  para confirmar el nuevo



código de producto o presione  para abandonar la

Selección y regresar al estado de STOP

5.1.2 Accesar y modificar los parámetros del producto

Después de seleccionar el nuevo código del producto, presione  para entrar al Estado de acceso y modificación de los parámetros correspondientes

En este momento, si el parámetro **(F6)** Está programado como **ON** por favor referirse a la entrada del password en la sección 4.1

Durante todo el proceso de acceso la pantalla principal mostrará el valor del parámetro y la sub-pantalla mostrará el código del parámetro FX.X

Para el parámetro seleccionado la tecla  puede ser usada para seleccionar un valor y para

otros parámetros (El ultimo dígito flashea cuando se programa) las teclas de dígitos del 0 - 9 deben ser usadas para introducir el dato

Después presione la tecla  para salvar las modificaciones y entrar al siguiente parámetro.

Presione la tecla  para escapar del presente parámetro e ir al siguiente

Presione  en cualquier momento para terminar el acceso a los parámetros y modificaciones y regresar a la condición inicial de selección

5.2 Description of Parameters

Par Code a.	Parameter Value	Default	Description
F1	U_LSet	Null.	Null Press  to select sub parameters F1.1-F1.8, or press  to skip to F2.
F1.1	xxxxxx	000000	Valor Final (Punto de control) Inexistent under select weighing mode
F1.2	xxxxxx	000000	Over Value. (g ó Kg máximos aceptados) During check weighing process, if Check Weighing Average $\geq$ Final Value + Over value, it is judged as OVER . Inexistent under select weighing mode.
F1.3	xxxxxx	000000	Under Value.(g ó Kg mínimos aceptados) During check weighing process, if Check Weighing Average $\leq$ Final Value - Under value, it is judged as UNDER . Inexistent under select weighing mode.
F1.4	xxxxxx	000000	Hi-Hi Limit. (No Aplica en pesada en línea) During select weighing process, if Weighing Value $\geq$ Hi-Hi Limit, the HILIM output is effective. Inexistent under check weighing mode.
F1.5	xxxxxx	000000	Hi Limit. (No Aplica en pesada en línea) During select weighing process, if Hi-Hi Limit $>$ Weighing Value $\geq$ Hi Limit , the HI output is effective. Inexistent under check weighing mode.
F1.6	xxxxxx	000000	Lo Limit. (No Aplica en pesada en línea) During select weighing process, if Hi Limit $>$

			Weighing Value $>$ Lo Limit , the GO output is effective. Inexistent under check weighing mode
F1.7	xxxxxx	000000	Lo-Lo Limit. (No Aplica en pesada en línea) During select weighing process, if Lo Limit $\geq$ Weighing Value $>$ Lo-Lo Limit, the LO output is effective, if Near Zero Value $\leq$ Weighing Value $\leq$ Lo-Lo Limit the LOLIM output is effective. Inexistent under check weighing mode
F1.8	xxxxxx	000000	Near Zero Value. During select or checking weighing process, if Weighing Value $<$ Near Zero Value , the NZ output is effective.
F2	ON/OFF	OFF	Net check weighing /Net select weighing Switch ON: on, press  to enter F2.1, press  to skip to F3. OFF: off, press  or  to skip to F3.
F2.1	xxxxxx	000000	Tare.
F3	ti set	Null	Null. Press  to select sub parameters F3.1-F1.8, or press  to skip to F4.
F3.1	0.00~99.99s	0.10	Jitter Elimination Timer, t1. Tiempo de ingreso del material a la balanza, durante este tiempo no se toma peso.
F3.2	0.00~99.99s	0.50	Data Process Timer t2. t2, es el tiempo durante el cual se toma el peso, el tiempo que el producto dura sobre la balanza, para este tiempo tomar como referencia el tiempo tomado con  durante el paso del producto sobre la bascula

			Inexistent under select weighing mode
F3.3	1~32	16	Data Process Strength. 1 is weakest and 32 is strongest. Inexistent under select weighing mode
F3.4	0.00 ~ 99.99s	0.50	Output OVER Delay Timer, t3. Es el tiempo de espera para que el cilindro de rechazo actúe una vez el product se ha clasificado con sobre peso if Checking speed is 80Pcs/min, $t3 < 16 * (60/80)$ Inexistent under select weighing mode.
F3.5	0.00~99.99s	0.50	Time for Keeping Output OVER Effective, t4. El tiempo que dura activo el cilindro durante expulsión por sobre peso Inexistent under select weighing mode.
F3.6	0.00~99.99s	0.50	Output UNDER Delay Timer, t5. Es el tiempo de espera para que el cilindro de rechazo actué una vez el producto se ha clasificado con sobre peso if Checking speed is 80Pcs/min, $t3 < 16 * (60/80)$ Inexistent under select weighing mode.
F3.7	0.00~99.99s	0.50	Time for Keeping Output UNDER Effective t6. El tiempo que dura activo el cilindro durante expulsión por sobre peso Inexistent under select weighing mode.
F3.8	0.00~99.99s	0.50	Select Weighing Delay Timer t7. <u>. (No Aplica en pesada en línea)</u> During select weighing, when weighing value is over Near Zero Value, t7 is enabled. After t7 is time out, the controller begins to do motion detecting and select weighing, and relative output will effective Inexistent under check weighing mode
F4	ty set Null	Null.	Press to select sub parameters F4.1-F4.6, or

			press to skip to F5
F4.1	ZR/PH	ZR	Start Mode for Check Weighing. ZR: NZ Mode. When weighing value is over Near Zero Value, t1 is enabled. PH: Sensor Detecting Mode. When the input from detecting sensor become effective through noneffective, t1 is enabled. Inexistent under select weighing mode
F4.2	nor/STri	nor	The Way for Sensor Detecting. Nor: If the signals at start point and stop pint on the detecting time both are effective, that indicates the input from detecting sensor is effective. STri: If the signals during the entire detecting tine all are effective, that indicates the input from detecting sensor is effective.
F4.3	0.5000~ 2.0000	1.0000	Compensation Coefficient Inexistent under select weighing mode
F4.4	0~99	1	Motion Detecting Range of Dynamic Tare Subtraction. During check weighing process, the controller automatically do tare subtraction and set present gross weight as new tare when weighing value is within this range. Under the condition of the controller can show 0 stably, this parameter should be set as a small as possible . When this parameter is set as 0,the controller can't do tare subtraction automatically. Inexistent under select weighing mode.
F4.5	0.00~0.99 s	0.10	Time for Dynamic Tare Subtraction. During check weighing process, if weighing values are all within the Range of Dynamic Tare

			Subtraction, the controller automatically do tare subtraction and set present gross weight as new tare. When this parameter is set as 0,the controller can't do tare subtraction automatically. Inexistent under select weighing mode.
F4.6	0~99	5	Range for Dynamic Tare Subtraction When weighing values are beyond the Range of Dynamic Tare Subtraction, can't do tare subtraction automatically. When this parameter is set as 0,the controller can't do tare subtraction automatically. Inexistent under select weighing mode
F5	ON/OFF	OFF	Buzzer Switch. When OVER or UNDER is effective, buzzer Sounds . ON : on. Press to select sub parameters F5.1, or press to skip to F6. OFF : off. Press or to skip to F6.
F5.1	0.00~9.99 s	1.5	Buzzer Sounds Delay Timer t8. Inexistent under select weighing mode.
F6	ON/OFF	OFF	Password Protection Switch. ON : on, OFF : off
F6.1	*****		Modifying Password: With this parameter, press to change the original password of 6 digits. The must be pressed to confirm the change. Press or directly for parameter cycle to the first item without changing password.

10. Error and Alarm Information

ERROR:

Falla en la entrada

ERROR1: Alarma ocupada durante el proceso de chequeo de peso.

ERROR2: Peso actual está por encima del rango de puesta acero mientras efectúa el cero. (Existe un peso en la báscula al hacer cero)

ERROR3: El peso no es estable para obtener un cero

ERROR4: Falla introduciendo la clave por más de tres veces

ERROR5: Presionado bajo estado de STOP, cuando E / S Interruptor Redefiniendo es OFF.

ERROR6: Total batches completed.

ERROR7: Eligible batches completed.

ERROR8: Tare is negative when the controller does tare subtraction.

ERROR9: El valor promedio de la muestra es negativo bajo chequeo de peso.

ERROR10: Under check weighing, Exit RUN mode when number of OVER/UNDER kept in Over/Under sequence is non-zero.

ERROR11: Under check weighing, Over/Under status keeping sequence is full.

ERROR12: Under check weighing, the result of sum of present weight and compensation weight is overflow.

ERRORn : Under 'compensation calculating and recording status', if weight checking result value is larger than target value, the main display will show "Errorn" which means parameter configuration is incorrect, please check it.

OVER: The output from load cell is too large while doing zero calibration.

UNDER: The output from load cell is too small while doing zero calibration.

OFL:

Measuring result overflow