



2016F310-31

# ACS-C(AE)电子计数秤

## 使用说明书

更多产品信息，请扫二维码



本产品执行 GB/T 7722-2005 国家标准  
© 上海英展机电企业有限公司 版权所有

本产品非供交易用





## 目 录

使用前之准备工作 .....	2
注意事项 .....	2
主要技术功能 .....	4
第一章 产品说明 .....	5
1-1 显示说明 .....	5
1-2 按键说明 .....	6
1-3 错误讯息 .....	6
第二章 操作说明 .....	7
2-1 开机 .....	7
2-2 显示相对内部值 .....	7
2-3 置零 .....	7
2-4 取样方式 .....	8
2-4-1 待称物品之单重未知 .....	8
2-4-2 待称物品之单重已知 .....	8
2-4-3 已去皮时 .....	9
2-5 去皮方式操作 .....	9
2-6 预去皮方式操作 .....	10
2-7 累计操作 .....	11
2-7-1 数量累计 .....	11
2-7-2 重量累计 .....	12
2-8 数量预设操作 .....	13
2-8-1 预设数量之上限值(非标准型按键 设定方法) .....	13
2-8-2 清除所预设之上限值 .....	13
2-9 重量预设操作 .....	14
2-9-1 预设重量之上限值 .....	14
2-9-2 清除所预设之上限值 .....	14
2-10 ID 输入方式 .....	15
2-11 ITEM 输入方式 .....	15
2-12 单重预设 .....	16
2-12-1 存入单重预设数据之操作方式(写入) .....	16
2-12-2 使用单重预设数据之操作方式(读出) .....	16
第三章 外部功能设定模式 .....	17
3-1 外部功能设定 .....	18
3-2 RS-232 和串行打印设定 .....	21
附录一 RS-232 全双工格式 .....	25
附录二 固定格式 RS232 传输线示意图 .....	28
附录三 七节码字样说明 .....	29
三包事项 .....	30
产品保修卡 .....	31
产品合格证 .....	31



感谢使用者选购英展ACS-C(AE)电子计数秤，为有效帮助您正确的使用本公司产品，请细读使用说明，将有助于操作及延长产品之寿命，并可减少故障机会。

## 使用前之准备工作

1. 请将电子秤放置于稳固，平坦之地方使用，勿放于摇动或振动之台架上，并利用4只调整脚使电子秤保持平稳，注意水平仪内之气泡需位于圆圈中央。
2. 避免将电子秤置于温度变化过大或空气流动剧烈之场所使用，如日光直射或冷气机之出风口。
3. 请使用独立之电源插座，以避免其它电器用品之干扰。
4. 打开电源时，秤盘上请勿放置任何东西。
5. 使用电子秤前，请先热机15-20分钟。
6. 请注意当低电源警示符号(  或  )显示时，表示电子台秤须充电。
7. 如对本产品有任何建议，请不吝指正之。

## 注意事项

1. 严禁淋雨或以水冲洗。(如不慎沾水，请用干布擦拭干净，机器不正常时，请尽速送到经销商处，我们将竭诚为您服务。)
2. 严禁将电子秤置于高温或潮湿之场所。
3. 勿让蟑螂侵入及小生物寄生机内。
4. 严禁撞击，重压(勿超过其最大秤量)。
5. 电子秤若长期不使用时，请擦拭干净，放入干燥剂后以塑料袋包好，并每隔三个月充电一次，再使用时，请先行充电而后使用。
6. 电子秤使用时，称物之重心须位于秤盘之中心点，且称物不超出秤盘范围，以确保其准确。
7. 请勿将电子秤置于密不透风或狭小的空间处充电；充电时切勿挤压到电源线，以免电线着火。
8. 蓄电池安全使用说明

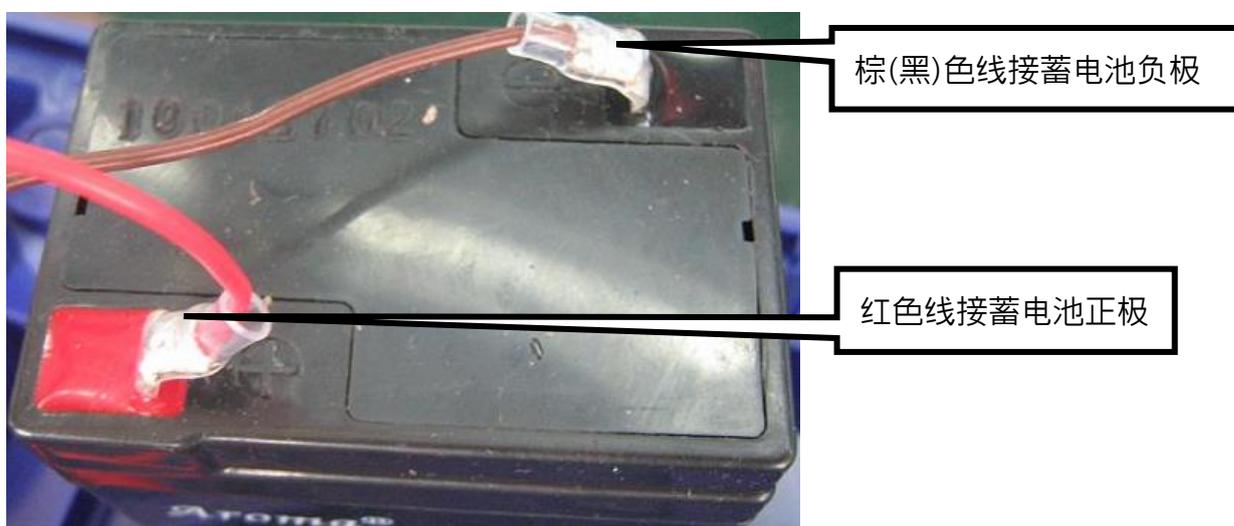
本系列蓄电池采用先进的免维护技术，性能优越，用户在使用过程中无需补水加液。

储存期：蓄电池带液储存期三个月，超过期限使用时应补充电。

- (1) 产品需充电 8~10 小时达到饱和状态。
- (2) 充电时蓄电池温度不应超过 45°C。

## 维护保养

1. 为保证蓄电池的使用寿命，最好不要使蓄电池过度放电，放电后的蓄电池应及时充电。
2. 产品长期不使用时，应将蓄电池取下或断开蓄电池上的负极接线。蓄电池停用搁置时，应充足电并经常检查蓄电池状态，电压低时及时进行补充电。
3. 禁止用蓄电池端子短路打火的方法来实验蓄电池是否有电，应经常检查连接部位是否牢固、端子表面是否清洁，保证接触良好。
4. 更换产品蓄电池必需由专业人安装，**严禁反接**，否则会损坏产品
  - a) 蓄电池正极(+)端接产品电池线正极(通常为红色线)
  - b) 蓄电池负极(-)端接产品电池线负极(通常为棕色或黑色线)
  - c) 示意图。



## 安全警告

- a) 蓄电池内电解液对金属、棉制品、石材、土壤等有较强的腐蚀作用，注意正确使用
- b) 蓄电池在使用、充电过程中会产生氢气，遇明火时会发生爆炸。



禁止烟火



当心腐蚀



当心爆炸气体



儿童不得靠近



# 主要技术功能

1. 准确度等级：ACS-C(AE)电子计数秤符合 GB/T 7722-2005 国家标准之 Ⅲ 级要求

型号/规格	Max	e	超载报警示值 Max + 9e
ACS-C-1.5kg(AE)	1.5kg	0.5g	
ACS-C-3kg(AE)	3kg	1g	
ACS-C-6kg(AE)	6kg	2g	
ACS-C-15kg(AE)	15kg	5g	
ACS-C-30kg(AE)	30kg	10g	

2. 综合功能：自动零点追踪功能；计数功能；累计功能；去皮、预去皮功能；背光功能

3. 工作电源：交流：AC 220 V (-15%~+10%) 50 Hz±1 Hz

直流：DC 6 V / 4 Ah

4. 低电压警示 (低电压警示范围：5.6~5.8 V ± 0.1V；关机电压：5.2~5.6 V ± 0.1V)

显示窗有低电源警示(  或  ) 符号，表示电子秤需要充电，若此时不充电，将有可能导致称量不准或者不稳定。当电池电压下降至一定程度时，将自动关机，进入保护模式

5. 工作温度：0°C ~ 40°C 储藏温度：-10°C ~ +55°C

6. 显示：LCD 显示，LED 背光

7. 环境湿度：低于 85%相对湿度

8. 检定分度数：n = 3000

9. 初始置零范围正向与负向之和需限定在 20%最大量程内

10. 置零范围正向与负向之和需限定在 4%最大量程内

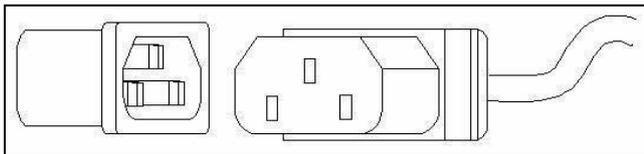
11. 参数：最大允许误差、重复性误差

最大允许误差	砝码 m 以 e (检定分度值) 表示
± 0.5e	0 e ≤ m ≤ 500 e
± 1.0e	500 e < m ≤ 2000 e
± 1.5e	2000 e < m ≤ max
重复性误差：1/2Max : ±1.0e      Max : ±1.5e	

## 装箱单

序号	名称规格	单位	数量
1	电子计数秤	台	1
2	使用说明书	份	1
3	电源线	个	1

## 电源连接图



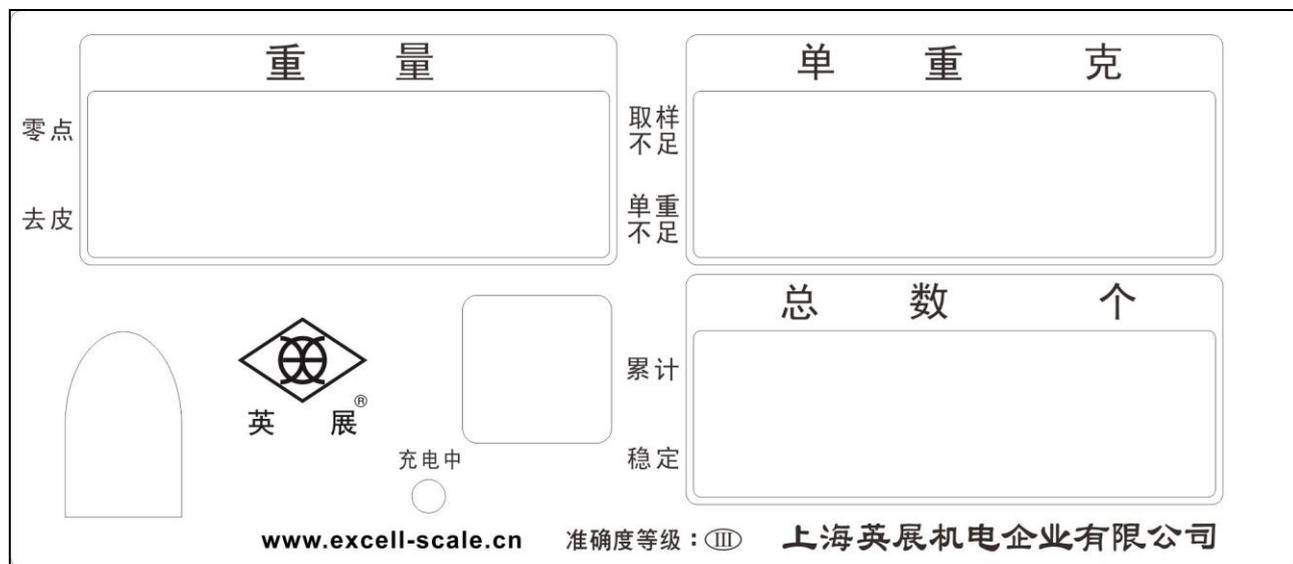
## 简易故障排除方法

序号	故障现象	可能原因	排除方法
1	零点不稳	防尘罩碰到秤盘	将防尘罩贴在上盖上，不要突起
		有异物卡在上盖圆孔	取出异物
2	无法开机	内部电池没电	及时充电，插入电源线，插在 220V 电源上
		开关接触不良	可在开关中喷入电气清洗液



# 第一章 产品说明

## 1-1 显示说明



开机后显示所有笔划和符号，闪烁多次然后归零。

### 数字显示窗

#### 1. 重量

共 6 位数字用以显示秤盘上物品之重量或累计之总重量，最左边一位可显示负号。

#### 2. 单重

共 6 位数字用以显示物品之单量或累计之总笔数，小数点可浮动。

#### 3. 总数

共 6 位数字用以显示秤盘上物品之数量，或累计之个数。

### 指示符号“◀”

1. 零点 : 显示台秤处于零重量状态。

2. 去皮 : 显示已扣除包装物之状态。

3. 取样不足 : 取样时，若秤盘上样品总重量小于“最少样品重”，则此符号显示  
请增加样品数，直到此符号熄灭，再做取样。

4. 单重不足 : 若秤盘上物品之单重小于“最小单重”，则此符号显示，此情况表示物品之单重太轻，虽然电子秤仍可计算数量，但可能引起误差。

5. 累计 : 显示累计状态。

6. 稳定 : 显示电子台秤处于稳定状态。

7. /  : 重量栏右下角有低电源警示符号显示时,表示台秤须充电。

## 1-2 按键说明

【标准型按键】



【10组单重预设型按键】



**0** ~ **9** 及 **.** : 数字键，用以输入单重、个数等字按键。

**个数设定** 键 : 用以输入秤盘上的取样数量。

**数量预设** 键 : 用以预先设定数量或重量之上限值，以后每次计算数量或称量时，超过此值即有警告声。

**单重设定** 键 : 用以输入取样之单重。

**累计清除** 键 : 用以清除内存中所存之累计数量或累计重量。

**置零** 键 : 按此按键使重量归零。

**累计** 键 : 按此键可累计秤盘上的物品数量与重量。

**清除** 键 : 清除屏幕上的数值。

**去皮** 键 : 扣除包装物重量。

 以下按键及功能，视不同机型之出厂设定为主。

**预设清除** 键 : 用以清除内存中所存之默认值。

**单重预设** 键 : 此键可预先设定 50 组常用之单重。

## 1-3 错误讯息

**E 1** ⇒ 开机零点位置太高

**E 2** ⇒ 开机零点位置太低

**E 6** ⇒ 内部值高于 700000

**E 7** ⇒ 内部值低于 100000

**OL** ⇒ 超载报警示值 Max + 9e

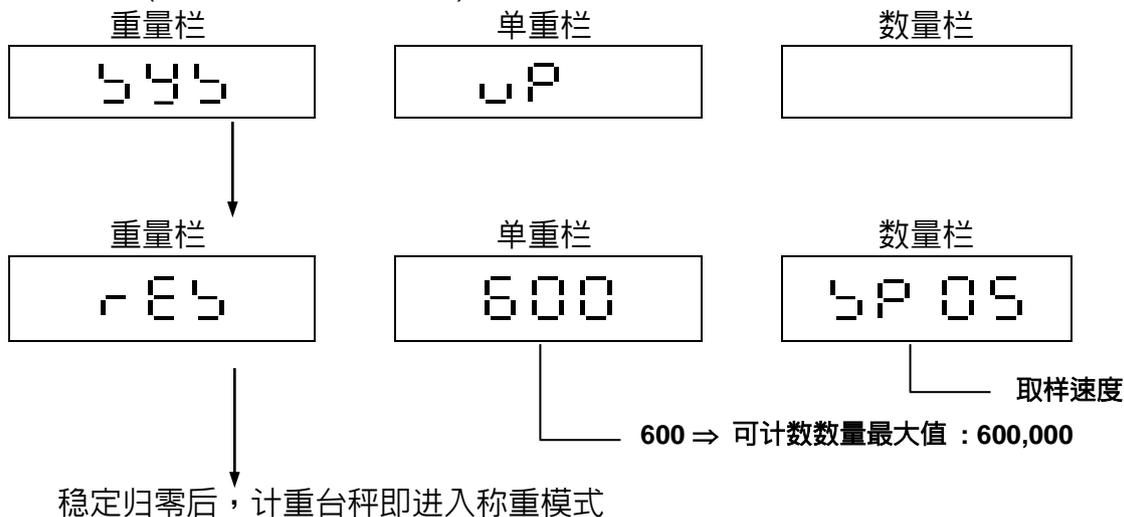
**u n b t A B L E** ⇒ 内部值过于不稳定 (开机归零，或者按 **置零** 或 **去皮** 键，产生连续不稳定 10 秒以上。)



## 第二章 操作说明

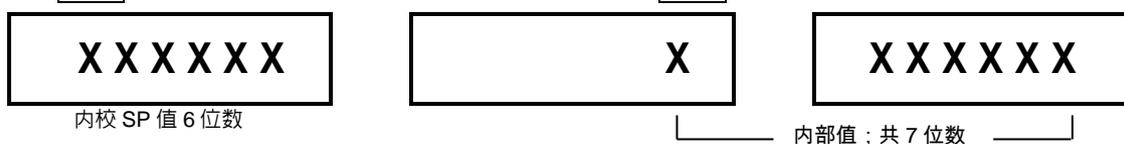
### 2-1 开机

1. SW 开机(将 SW 压至 “|” 位置)



### 2-2 显示相对内部值

按 **置零** 键后，于屏幕显示“-----”时，按 **清除** 键。



按 **0** 键，可回到称重模式。

### 2-3 置零

电子秤于操作过程中，偶尔会发生零点飘移现象，(即重量栏之重量有微小变动) 此时按 **置零** 键可使重量恢复。

## 2-4 取样方式

### 2-4-1 待称物品之单重未知

1. 将欲取样之物品置于秤盘上。



2. 输入秤盘上取样物品之数量。



☰ 总数栏数字闪烁时间约 6 秒钟,若闪烁结束前未按 **个数设定** 键,则电子秤自动于闪烁结束后,完成单重设定程序,并且自动将单重栏所输入之数值视为取样物品之单重,并以该单重计算取样物品之数量于数量栏。

3. 于总数栏数字闪烁时,按 **个数设定** 键。

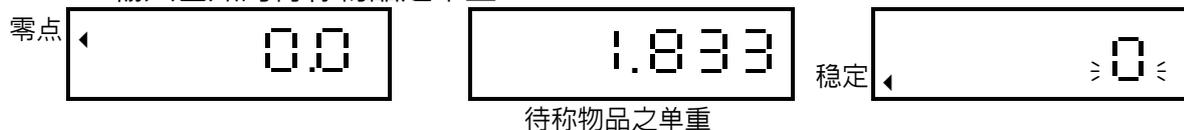


4. 当电子秤稳定后,即取样完成进入计数模式。



### 2-4-2 待称物品之单重已知

1. 输入已知的待称物品之单重。



2. 按 **单重设定** 键,即取样完成单重设定进入计数模式。



### 2-4-3 已去皮时

1. 当从秤盘上取下待测样品。



2. 输入秤盘上取样物品之数量。



☞ 总数栏数字闪烁时间约 6 秒钟,若闪烁结束前未按 **个数设定** 键,则电子秤自动于闪烁结束后,完成单重设定程序,并且自动将单重栏所输入之数值视为取样物品之**单重**,并以该单重计算取样物品之数量于数量栏。

3. 于总数栏数字闪烁时,按 **个数设定** 键。



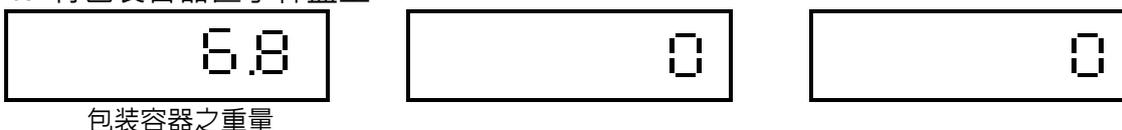
4. 当电子台秤稳定后,即取样完成进入计数模式。



- ☞ 取样之数量愈大,所计算出之单重愈精确。
- ☞ 当单重栏与总数栏皆显示为零时,按 **个数设定** 键,即可叫出最后一笔单重值。
- ☞ 可利用 **置零** 键+ 数字键 **[7]** 来开启或关闭负重量是否显示数量。

### 2-5 去皮方式操作

1. 将包装容器置于秤盘上。



2. 按 **去皮** 键。



3. 当电子秤稳定后,即进入计数模式。



#### 清除去皮值

方式一：将秤盘上物品与包装容器一并移开后,重量栏将显示包装容器重量之负值,此时再按一次 **去皮** 键,即可取消去皮,使重量归零且去皮之符号“◀”消失。

方式二：将秤盘上物品与包装容器一并移开后,重量栏将显示包装容器重量之负值,此时再按一次 **置零** 键,即可取消去皮,使重量归零且去皮之符号“◀”消失。



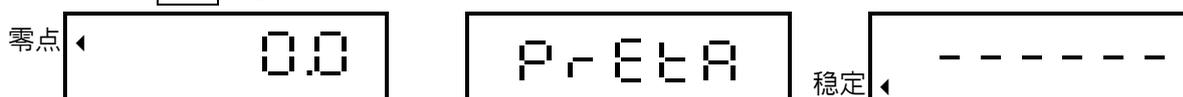
## 2-6 预去皮方式操作

### ① 若 F n C 09 (预去皮型态设定)设定为 00 (秤盘上无重量)

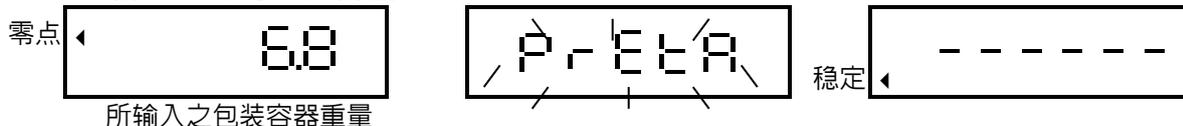
1. 秤盘上未放置任何物品。



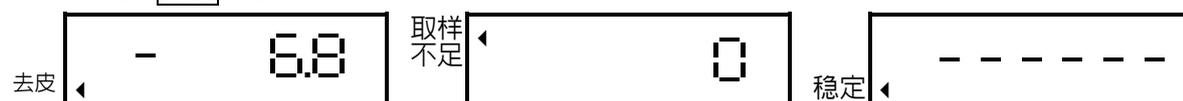
2. 按 **去皮** 键。



3. 输入已知的包装容器之重量。



4. 按 **去皮** 键。



### ② 若 F n C 09 (预去皮型态设定)设定为 01 (秤盘上有重量)

1. 秤盘上原本即有放置物品。



2. 输入已知的包装容器之重量。



3. 按 **去皮** 键。



☞ 若去皮已产生，可预去皮。

☞ 若秤盘上之净重大于零重量，则可任意去皮，反之则不可去皮。

### ③ 清除预去皮值

将秤盘上物品与包装一并移开后，重量栏将显示包装容器重量之负值，此时再按一次 **去皮** 键，即可取消预去皮，使重量归零且预去皮与去皮之符号“◀”消失。

或下面另一种清除预去皮方式

☞ 当按键为标准型时，没有下面重示预去皮功能及清除方式。



### ④ 重示预去皮值

1. 按 **数量预设** 键，再按 **去皮** 键。

去皮		取样 不足		稳定	
	预去皮值				

此时若再按 **清除** 键，可清除预去皮

2. 屏幕显示预去皮值约 5 秒后，自动回至称重模式。

去皮		取样 不足		稳定	
----	--	----------	--	----	--

## 2-7 累计操作

☐ 累计笔数最多为 99 笔，但总数字段数最多为 6 位。

☐ 不可同时做 **正累加** 和 **负累加**。

### 2-7-1 数量累计

1. 将物品置于秤盘上。

		稳定	
秤盘上物品之重量	物品之单重		秤盘上物品之数量

2. 按 **累计** 键

--	--	--

3. 当电子秤稳定后。

		累计	
累计总重量	累计总笔数	稳定	累计总数量

4. 约 3 秒后，电子秤恢复计数模式。

		累计	
秤盘上物品之重量	物品之单重	稳定	秤盘上物品之数量

### ① 重示数量累计值

于重量栏显示为零时，按 **累计** 键，即可重示累计值。

零点			累计	
	累计总重量	累计总笔数	稳定	累计总数量

### ② 清除数量累计值

按 **累计清除** 键，即可将记忆中之累计值清除且累计符号“三”消失。



## 2-7-2 重量累计

1. 单重栏为零时，将物品置于秤盘上。

118.3	0	稳定	◀ 0
盘上物品之重量			

2. 按 **累计** 键。

- - - - -	Add	- - - - -
-----------	-----	-----------

3. 当电子秤稳定后。

118.3	≡ 1≡	累计	◀ 0
累计总重量	累计总笔数	稳定	◀

4. 约 3 秒后，电子秤恢复计重模式。

118.3	0	累计	◀ 0
秤盘上物品之重量		稳定	◀

### ① 重示重量累计值

于重量栏显示为零时，按 **累计** 键，即可重示累计值。

零点	◀ 118.3	≡ 1≡	累计	◀ 0
	累计总重量	累计总笔数	稳定	◀

### ② 清除重量累计值

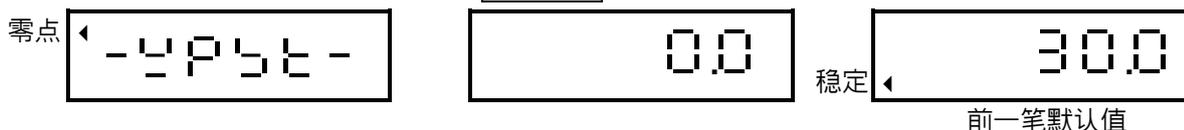
按 **累计清除** 键，即可将记忆中之累计值清除且累计符号“◀”消失。

## 2-8 数量预设操作

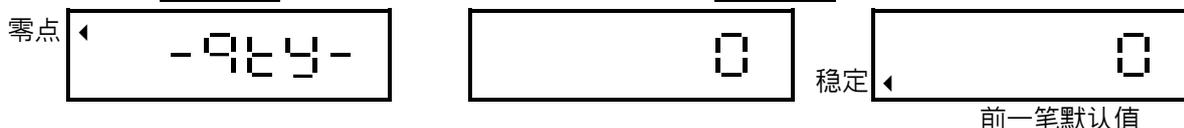
计数时可预先设定数量之上限值，以后每次计算数量，若超过此数值即有警告声，且单重栏有 **-9E9-** 字样闪动。

### 2-8-1 预设数量之上限值(非标准型按键 设定方法)

1. 秤盘上有无物品皆可，按 **数量预设** 键。



2. 按 **个数设定** 键，选择“数量预设”模式 (按 **单重设定** 键，选择“重量预设”模式)



3. 输入欲设定之上限值。(可利用 **清除** 键修改所输入之数值)



4. 按 **个数设定** 键。(可利用 **清除** 键修改所输入之数值)



5. 按 **累计清除** 键。(可利用 **累计清除** 键切换上下限值设定)



6. 按 **数量预设** 键，电子秤恢复计数模式。



### 2-8-2 清除所预设之上限值

欲清除所预设数量或重量之上限值，请依上述预设步骤操作，在输入默认值时，请输入“0”即可。

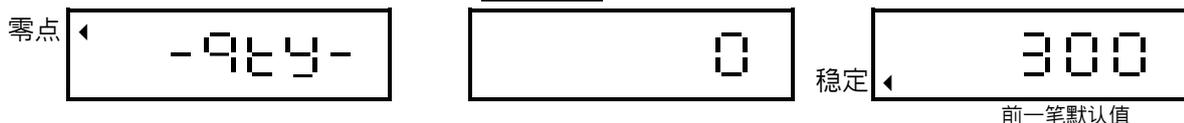
- 于“重量预设”模式与“数量预设”模式切换时，将自动清除前一笔默认值。
- 若为标准型按键，则利用数字键输入数值，再按 **数量预设** 即完成设定。
- 若要清除上限值，则按 **预设清除** 即可。

## 2-9 重量预设操作

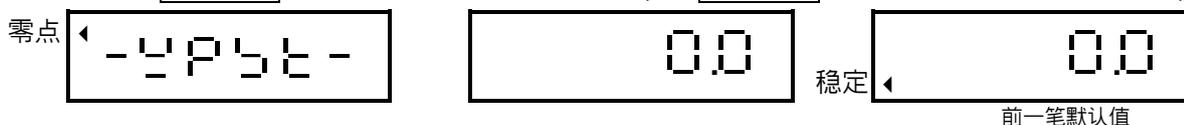
可预先设定重量之上限值，以后每次称重时，若超过此数值即有警告声，且单重栏有 **-UPSt-** 字样闪动。

### 2-9-1 预设重量之上限值

1. 秤盘上有无物品皆可，按 **数量预设** 键。



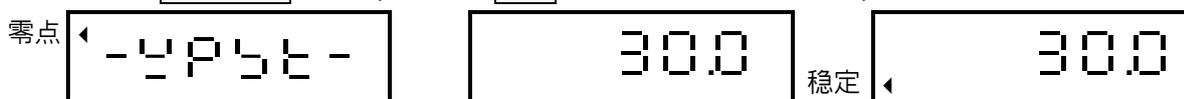
2. 按 **单重设定** 键，选择“重量预设”模式(按 **个数设定** 键，选择“数量预设”模式)



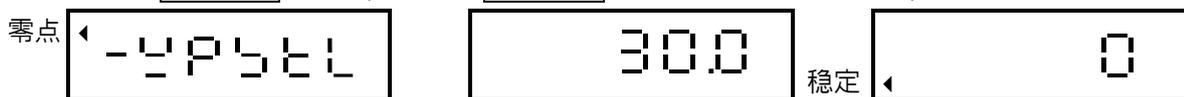
3. 输入欲设定之上限值。(可利用 **清除** 键修改所输入之数值)



4. 按 **单重设定** 键。(可利用 **清除** 键修改所输入之数值)



5. 按 **累计清除** 键。(可利用 **累计清除** 键切换上下限值设定)



6. 按 **数量预设** 键，电子秤恢复计数模式。



### 2-9-2 清除所预设之上限值

欲清除所预设数量或重量之上限值，请依上述预设步骤操作，在输入默认值时，请输入“0”即可。

☞ 于“重量预设”模式与“数量预设”模式切换时，将自动清除前一笔默认值。

## 2-10 ID 输入方式

按 **置零** 键，于屏幕显示“-----”字样未消失前再按 **0** 键



利用数字键输入 ID (ID 最长设定 12 码，可以为数字(0~9)、英文字(A~Z)、空格)

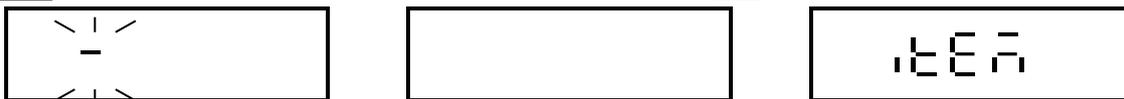


按 **累计清除** 键确认 按 **.** 键放弃设定



## 2-11 ITEM 输入方式

按 **置零** 键，于屏幕显示“-----”字样未消失前再按 **2** 键



利用数字键输入 ITEM (ITEM 最长设定 12 码，可以为数字(0~9)、英文字(A~Z)、空格)



按 **累计清除** 键确认 (按 **.** 键放弃设定)



☞ ID 与 ITEM 之输入是应用于 PRINTER 打印输出(FIX FORMAT or FREE FORMAT)

☞ ID 与 ITEM 最长设定 12 码，可以为数字(0~9)、英文字(A~Z)、空格( )

☞ 数字/英文字输入之操作方式：

按数字键，于屏幕闪烁显示该数字时，连续按此数字键，屏幕将循环显示该键之数字与英文字，当所输入之字符于屏幕闪烁约 2 秒钟，即确认输入且闪烁字符自动右移一位。  
例:连续按 **1** 键，屏幕将循环闪烁显示 1,P,Q,R,S 如输入位数过多,可以输入空白方式将多余位清除掉

☞ ID 与 ITEM 所输入之数据若未储存于单重预设之位址于关机后，所输入之数据将被清除。

## 2-12 单重预设

共有 50 组地址可供储存预设数据。

每组地址其储存之预设数据可包含: ① 单重 ② 预去皮 ③ ID ④ ITEM

### 2-12-1 存入单重预设数据之操作方式(写入)

需先设定好欲存入之单重，于单重栏内(如果未设定数值可能是 0 或空白)

按 **单重预设** 键

Pr 000		
--------	--	--

再按一次 **单重预设** 键

P5t000		
--------	--	--

输入想要储存的位置(01-50) 若超过 50 则会要求从新输入。

P5t050		
--------	--	--

再按 **单重预设** 键，即可存入数据到你所指定的位置。

### 2-12-2 使用单重预设数据之操作方式(读出)

按 **单重预设** 键

Pr 000		
--------	--	--

利用数字键输入想要读出的第 N 组预设。如第 50 组，输入 50 若超过 50 则会要求从新输入。

Pr 050		
--------	--	--

当读取或存入动作时，若操作过程中停止动作超过 10 秒钟，电子台秤将自动跳回称重模式。也可按 **清除** 键来取消写入或读出动作。

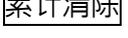
## 第三章 外部功能设定模式

☞ 如果不破坏铅封，无法进行外校。

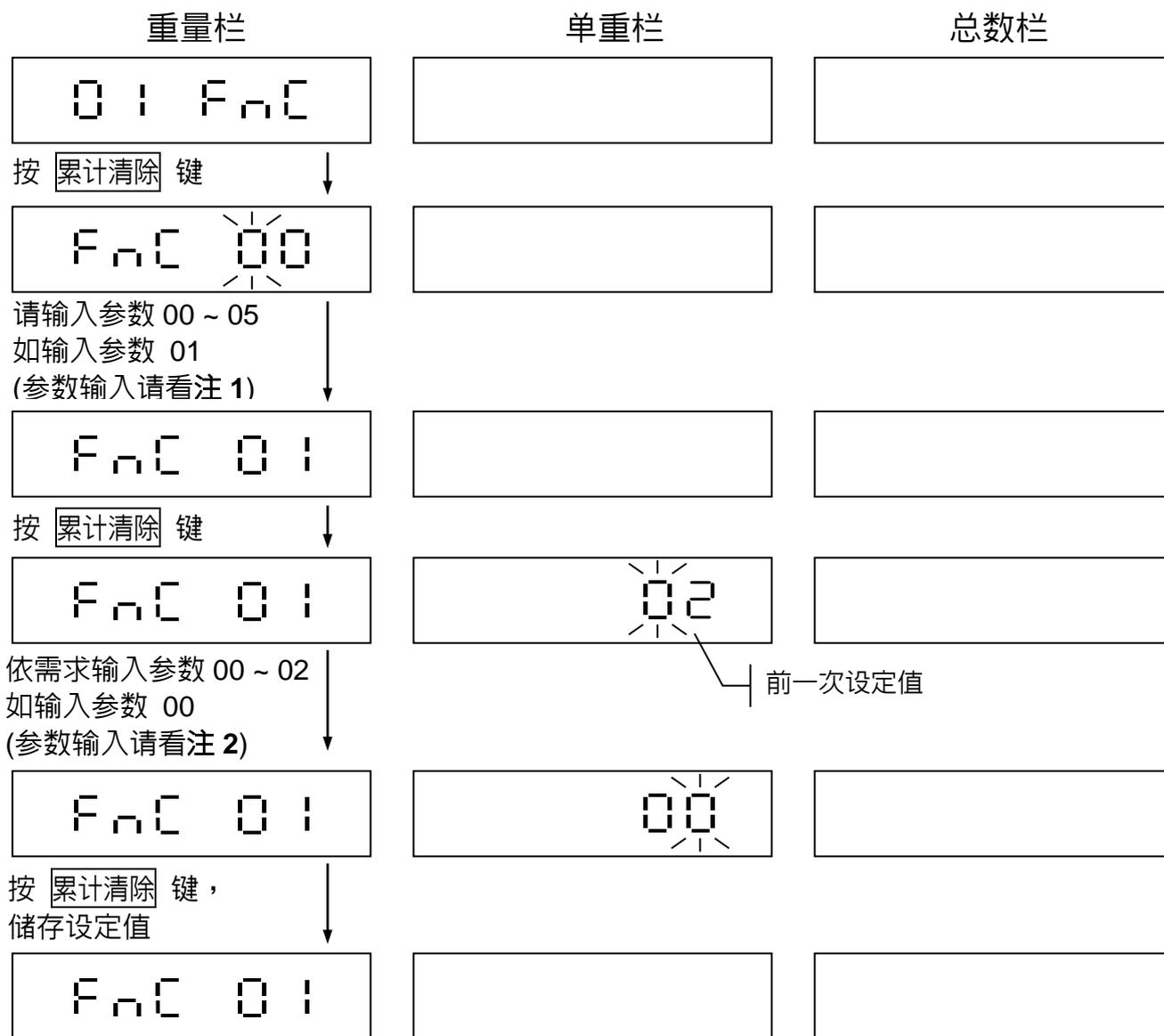
开机电子秤倒数归零后，按  键于屏幕显示“-----”时按  键，即可进入外部功能设定模式，重量栏显示窗显示 0 1 F n C 。



0 1 F n C	⇒ 外部功能设定
0 2 E C	⇒ 功能保留
0 3 r s i	⇒ RS-232 和串行打印设定
0 0 E s C	⇒ 跳出

 键	⇒ ESC
 键	⇒ 闪烁字符左移一位
 键	⇒ 闪烁字符右移一位
 键	⇒ ENTER

### 3-1 外部功能设定 0 : F n C



- . 键 ⇒ ESC
- 清除 键 ⇒ 闪烁字符左移一位
- 去皮 键 ⇒ 闪烁字符右移一位
- 累计清除 键 ⇒ ENTER



## 注 1 功能设定参数选择 00 ~ 12

- FnC 00 ⇒ 回到上一层
- FnC 01 ⇒ 背光方式设定
- FnC 02 ⇒ 自动关机时间设定
- FnC 03 ⇒ 数量取样稳定范围设定
- FnC 04 ⇒ 自动平均单重设定
- FnC 05 ⇒ AD 取样速度设定
- FnC 06 ⇒ 零点显示范围设定
- FnC 07 ⇒ 零点追踪范围设定
- FnC 08 ⇒ 累计结束方式设定
- FnC 09 ⇒ 预去皮型态设定
- FnC 10 ⇒ 有数量设定时蜂鸣器“哔哔”输出条件设定
- FnC 11 ⇒ 累计接受条件设定一
- FnC 12 ⇒ 累计接受条件设定二

## 注 2 各功能设定中可选参数

### 1. 背光方式设定 (FnC 01) 中可选参数:

- 00 ⇒ 背光永远点亮
  - 01 ⇒ 称重(重量 > 10e)或按按键时, 背光自动点亮, 当未使用 10 秒后, 背光自动熄灭
  - 02 ⇒ 背光不亮 (出厂设定值)
- ☐ 开机时之背光模式为上次关机前所设定之背光模式。

### 2. 自动关机时间设定 (FnC 02) 中可选参数:

- 00 ⇒ 取消自动关机功能设定 (出厂设定值)
  - 01~10 ⇒ 当秤未使用状态时间达 1~10 分钟, 即自动关机 (欲继续使用需重新开机)
- ☐ 最多只能设定到 10 分钟。

### 3. 数量取样稳定范围设定 (FnC 03) 中可选参数:

- 00~15 ⇒ 数字越大取样时间越快, 但相对取样出来的数据越不可靠  
数字越小取样时间越慢, 但相对取样出来的数据越可靠
- 08 为出厂设定值(于数量取样时, 误差在内部值±8 格内, 皆为稳定判断之范围)

### 4. 自动平均单重设定 (FnC 04) 中可选参数:

- 00 ⇒ 没有自动平均单重功能(按 个数设定 键手动单重校正)。(出厂设定值)
  - 01 ⇒ 有自动平均单重功能
- 条件: 计数数量增加前次取样值数量的 10% 以上且增加小于前次取样植数量的 100%即自动单重校正一次。

### 5. AD 取样速度设定 (FnC 05) 中可选参数:

- 00 ⇒ 慢速约 7.5Hz (重量反应慢, 但较稳定)
- 01 ⇒ 快速约 15Hz (重量反应快, 但较不稳定) (出厂设定值)



## 6. 零点显示范围设定 (FnC 06) 中可选参数:

00 ⇒ 全显示

01 ⇒ 零点范围 ±1 格外部值不显示, 并以零重量显示

02 ⇒ 零点范围 ±2 格外部值不显示, 并以零重量显示

03 ⇒ 零点范围 ±3 格外部值不显示, 并以零重量显示

☞ 若设定为 03 则于设定预去皮值时, 其预去皮设定值不可 $\leq 3$  格外部值, 依此类推...

☞ 当重量超过 1/3 满载秤量后, 于回零秤量才会启动此功能。

## 7. 零点显示追踪范围设定 (FnC 07) 中可选参数:

00 ⇒ 重量持续稳定后且达 1 秒钟以上可追踪 $\pm 1/4d$  (外部值 1/4 格)

01 ⇒ 重量持续稳定后且达 1 秒钟以上可追踪 $\pm 1/2d$  (外部值 1/2 格)

02 ⇒ 重量持续稳定后且达 1 秒钟以上可追踪 $\pm 1d$  (外部值 1 格)

03 ⇒ 重量持续稳定后且达 1 秒钟以上可追踪 $\pm 2d$  (外部值 2 格)

☞ 在毛重= 0 情况下才可启动零点追踪功能。

## 8. 累计结束方式设定 (FnC 08) 中可选参数:

00 ⇒ 按 **累计**, 屏幕显示累计值 3 秒后, 直接恢复称重模式。

01 ⇒ 按 **累计**, 屏幕显示累计值, 直到按**清除**才恢复称重模式。

02 ⇒ 按 **累计**, 屏幕不显示累计值, 只有蜂鸣器 beep 一声。

## 9. 预去皮型态设定 (FnC 09) 中可选参数:

00 ⇒ 传统方式, 秤盘上有重量时无法作预去皮。

当秤盘上无重量时, 按 **去皮** 键, 输入预去皮值, 再按**去皮**键即完成。

01 ⇒ 可在秤盘上有重量下作预去皮(输入数字在单重栏内, 再按去皮键即可)。

当秤盘上有重量时, 输入预去皮值于单重栏(EX: 输入“1”或“1.0”或“1.00”或“1.000”)再按**去皮**键, 即达成预去皮 1 kg 。

☞ 预去皮值不可大于最大秤量值或第一、二段感量分段点值, 且不能小于等于 FnC 06 所设定之外部值。

## 10. 有数量设定时蜂鸣器“哔哔”输出条件设定 (FnC 10) 中可选参数:

00 ⇒ 如果数量大于数量设定(或重量大于重量设定), 必需判断稳定后, 蜂鸣器响

01 ⇒ 如果数量大于数量设定(或重量大于重量设定) 不需判断稳定 蜂鸣器响(出厂设定值)。

## 11. 累计接收条件设定一 (FnC 11) 中可选参数:

00 ⇒ 电子秤必需判断稳定后, 才接受累计

01 ⇒ 电子秤不需判断稳定, 即接受累计

## 12. 累计接收条件设定二 (FnC 12) 中可选参数:

00 ⇒ 重量必需归零, 才接受下一笔累计数据。靠近零点范围以 **←** **5** **1** **07** 调整

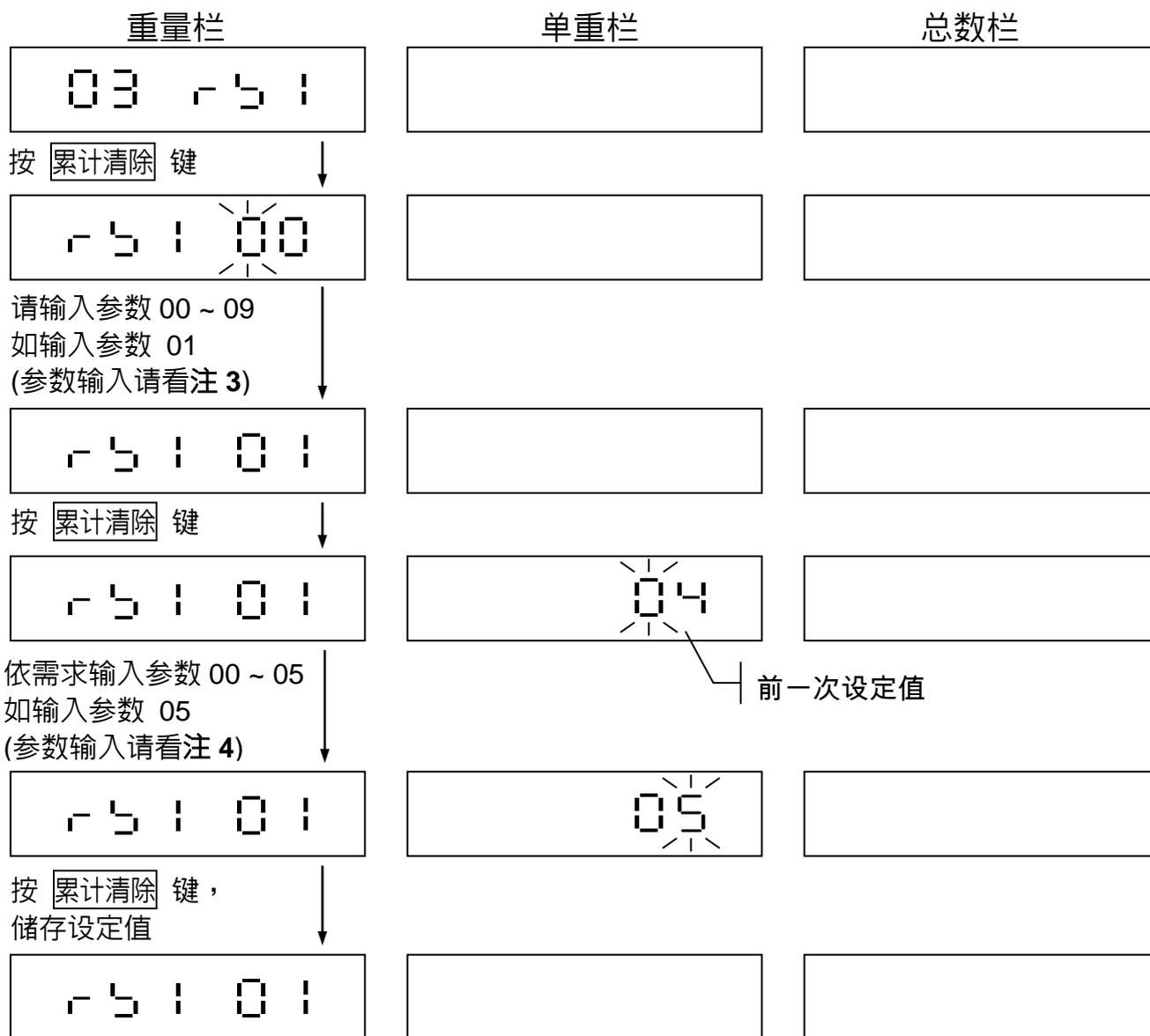
01 ⇒ 重量不需归零, 即可接受下一笔累计数据, 即有重量的情况下可以一直累计

02 ⇒ 重量需归原始零点(毛重 GROSS = 0), 才接受下一笔累计数据

03 ⇒ 按 **累计** 键不累计, 但 RS-232 会传资料出来(LCD 上的资料)

04 ⇒ 重量需归原始零点 1/4d 内, 才接受下一笔累计数据

### 3-2 RS-232 和串行打印设定 03 r 5 1



- 键 ⇒ ESC
- [清除] 键 ⇒ 闪烁字符左移一位
- [去皮] 键 ⇒ 闪烁字符右移一位
- [累计清除] 键 ⇒ ENTER



### 注 3 RS-232 和串行打印设定参数选择 00~08

- rS1 00 ⇒ 回到上一层
- rS1 01 ⇒ 波特率设定
- rS1 02 ⇒ 通讯协议设定
- rS1 03 ⇒ 输出数据格式设定
- rS1 04 ⇒ 连续传送时每秒输出笔数设定
- rS1 05 ⇒ 操作模式设定
- rS1 06 ⇒ 连续传送输出条件设定
- rS1 07 ⇒ 自动传送归零条件设定(zero band)
- rS1 08 ⇒ 自动传送重置条件设定(weight band)

### 注 4 各设定中可选参数

#### ① 波特率设定 (rS1 01) 中可选参数:

- 00 ⇒ 600 bits/sec
- 01 ⇒ 1 200 bits/sec
- 02 ⇒ 2 400 bits/sec
- 03 ⇒ 4 800 bits/sec
- 04 ⇒ 9 600 bits/sec (出厂设定值)
- 05 ⇒ 19 200 bits/sec

☞ 若有侦测到有 free form 卡装置，则实际为 9600 bits/sec 传送

#### ② 通讯协议设定 (rS1 02) 中可选参数:

- 00 ⇒ N, 8, 1 (出厂设定值)
- 01 ⇒ E, 7, 1
- 02 ⇒ O, 7, 1

☞ 若有侦测到有 free form 卡装置，则实际为 N81 传送

#### ③ 输出数据格式设定 (rS1 03) 中可选参数:

- 00 ⇒ 固定格式 1 (见 P24 页) (出厂设定值)
- 01 ⇒ 固定格式 2 (见 P24 页)
- 02 ⇒ 保留
- 03 ⇒ 同屏幕显示(一般格式) (见附录一)
- 04 ⇒ 同屏幕显示(简易格式) (见附录一)
- 05 ⇒ 毛重(一般格式) (见附录一)
- 06 ⇒ 净重(一般格式) (见附录一)
- 07 ⇒ 去皮(一般格式) (见附录一)
- 08 ⇒ 固定格式 3 (见 P24 页)
- 09 ⇒ 固定格式 4 (见 P24 页)

☞ 若有侦测到有 free form 卡装置，则会强制为 02 ⇒ 保留

#### ④ 连续传送时每秒输出笔数设定 (rS1 04) 中可选参数:

- 00 ⇒ 每秒输出 1 笔 (出厂设定值)
- 01 ⇒ 每秒输出 2 笔
- 02 ⇒ 每秒输出 4 笔



03 ⇒ 每秒输出 8 笔

04 ⇒ 每秒输出高于 8 笔(取决于系统负荷量)

☞ 若 rS1 03 参数设定 00 或 01，可能会因长度过长而无法达到传送的笔数。

☞ 若 rS1 03 参数设定 02，不可连续传送模式。

☞ 若 rS1 03 参数设定 03~07，可正常连续传送。

⑤ 操作模式设定 (rS1 05) 中可选参数:

00 ⇒ 命令模式

01 ⇒ 连续传送 + 命令模式

02 ⇒ 自动传送 + 命令模式

03 ⇒ 手动按键传送 + 命令模式 (出厂设定值)

04 ⇒ RS-232 不传送

05 ⇒ ZEBRA PRINTER 专用格式

☞ 手动按键传送指：按 **累计** 键或 **累计清除** 键)

☞ 当 rS1 03 参数设定 02 时，rS1 05 之设定将固定为手动按键传送但不具有命令模式。

☞ 命令模式之格式说明请参考“附录一”。

☞ 若有侦测到有 free form 卡装置，则会强制为 03 ⇒ 手动传送 + 命令模式

⑥ 连续传送输出条件设定 (rS1 06) 中可选参数:

00 ⇒ 全部输出 (出厂设定值)

01 ⇒ OL 或不稳定情况下不输出

☞ 需于 rS1 05 设定为 01 时，rS1 06 之设定才有效。

⑦ 自动传送归零条件设定 (rS1 07) 中可选参数:

00 ⇒ 外部值 0e

01 ⇒ 外部值 1e

02 ⇒ 外部值 2e

⋮

99 ⇒ 外部值 99e

☞ rS1 07 之范围设定与 FnC 12 累计接受条件重置归零设定有关。

☞ 需于 rS1 05 设定为 02 自动传送模式时，rS1 07 之设定才有效。

⑧ 自动传送重置条件设定 (rS1 08) 中可选参数:

00 ⇒ 外部值 0e

01 ⇒ 外部值 1e

02 ⇒ 外部值 2e

⋮

99 ⇒ 外部值 99e

☞ 需于 rS1 05 设定为 02 自动传送模式时，rS1 08 之设定才有效。



固定格式之范例说明如下:

固定格式 1 (按 **累计** 键传送之格式)

NO.	3	
G	2.480	kg
N	2.000	kg
T	0.080	kg
PT	0.400	kg
U/W	1.6003	g
Q	1250	pcs

固定格式 2 (按 **累计** 键传送之格式)

ID:	xxxxxxx	xxxxx
ITEM:	xxxxxxx	xxxxx
NO.	3	
G	2.480	kg
N	2.000	kg
T	0.080	kg
PT	0.400	kg
U/W	1.6003	g
Q	1250	pcs

☞ 若选择的格式(rs1 03 设定)是属于**累计** + **累计清除** 键打印格式, 但传送的方式(rs1 05 设定)却是连续或自动传送, 则输出的打印格式中, 有一些内容或许是无意义的。

固定格式 3 (按 **累计** 键传送之格式)

NO.	1
N/W	0.500
U/W	1.00013
PCS	500

固定格式 4 (连续或自动传送之格式)

N/W	0.500
U/W	1.00013
PCS	500

固定格式 1,2

按 **累计清除** 键传送之格式 (打印出总累计数据后并且将记忆中数据清除)

```
=====
T/N      3
T/W     1500 kg
T/Q      300 pcs
```

固定格式 3

按 **累计清除** 键传送之格式 (打印出总累计数据后并且将记忆中数据清除)

```
=====
T/N      3
T/W     1500
T/A      300
```

NO. ⇒ 笔数

G ⇒ 毛重

T ⇒ 去皮

PT ⇒ 预去皮

N ⇒ 净重

U/W ⇒ 单重

Q(PCS) ⇒ 数量

T/N ⇒ 总笔数

T/Q(T/A) ⇒ 总数量

ID: 12 码(max)

ITEM: 12(max)



# 附录一 RS-232 全双工格式

## 1. 命令格式说明

### 命令格式 A

Host	Command
Slave	Command

MZ	归零	CP	清除预去皮值
MT	去皮	CT	清除去皮值
AT	累加目前净重及次数加一	DT	清除累计值及次数
SC	设定成连续传输模式	SA	设定成自动传输模式
SM	设定成手动传输模式	SO	设定成命令模式
UA	切换为第一单位	UB	切换为第二单位
%	可停止连续传输模式并进入命令模式		

### 命令格式 B

Host	Command
Slave	Data

RW	读取目前显示重量	RB	读取目前显示重量(简易)
RG	读取毛重	RT	读取去皮
RN	读取净重	RI	读取净重(简易)
RH	读取毛重(简易)	RE	读取预去皮(简易)
RU	读取单重(简易)	RD	读取累计数量(简易)
RC	读取累计次数(简易)	RI	读取去皮(简易)
Rf	读取预设名称(ITEM)	Rk	读取累计重量(简易累计格式)
Rg	读取 ID#	Rh	读取第几计重单位
RQ	读取数量(简易)	Ri	读取第几单重单位
Re	读取 PLU#		

☞ 斜体放大字型命令前加上%即可连续读取

斜体放大字型命令前加上#只读取稳定值

☞ 以上 AB 两种格式为 RS-232 全双工,若于 Slave 端收到下列讯息为 Error 状态

E1: 错误命令

E2: 格式错误(参数不对)

E3: 执行条件不符

☞ 若读取 PLU 指令,读取的第 N 组 PLU 为 NULL 或单重已重新设定过,则读取 PLU 指令,回传值为 255。



### 命令格式 C

可透过命令格式修改 ID,ITEM ,PT, UW 格式如下:

ID:

S	I	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	CR	LF
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----

ITEM:

S	C	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	CR	LF
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----

PT:

S	T	0	0	1	.	0	0	0	CR	LF
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----

UW:

S	U	0	0	1	.	0	0	0	CR	LF
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----

说明:

- 1.前两码 分别为指令码(必须是大写),A 为数字 0-9 或英文 A-Z(大小写)  
不建议输入其它符号(因 LCD 上无法显示)。
- 2.PT 或 UW 的小数点,可浮动。

### 可透过命令格式设订单重和数量上下限格式如下:

(此设定适用于程序 03004131 或尾码 131 以上版号)

数量上限

U	P	H	0	0	1	0	0	0	CR	LF
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----

数量下限

U	P	L	0	0	0	1	0	0	CR	LF
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----

单重上限

U	W	H	0	0	1	0	0	0	CR	LF
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----

单重下限

U	W	L	0	0	0	1	0	0	CR	LF
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----

说明:

1. 前两码分别为指令码(必须是大写), 第三码为判断上限值或下限值, 第四码到第九码为数值 0-9, 不可出现小数点, 数量上下限无法设定小数点, 单重上下限的小数点固定为单位的小数点。  
不建议输入其他符号(因 LCD 上无法显示)
2. 数量和单重上下限, 两者一次只能出现一个, 当设定完数量上下限之后, 再去设订单重上下限, 则数量上下限会被清除, 反之一样。



3. RJ45 连接成功，并用通讯软件下命令设置上下限，例如：是指数量上限 300

U	P	H	空格	空格	空格	3	0	0	回车
---	---	---	----	----	----	---	---	---	----

并转换 16 进制 55 50 48 20 20 20 33 30 30 发送即可

4. 使用命令设置单重

RJ45 连接成功，并用通讯软件下命令设置单重，例如：单重：1.00000 磅

U	S	1	.	0	0	0	0	0	回车
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----

并转换为 16 进制 55 53 31 2E 30 30 30 30 30 发送即可

## 2. 输出格式说明

### 一般格式

毛重	S	T	,	G	S	,	+	1	.	2	3	.	4	5	6	I	b	o	z	CR	LF
净重	S	T	,	N	T	,	+	1	2	.	3	4	.	5	6	T	I	.	g		
去皮	S	T	,	T	R	,	+	0	1	2	.	3	4	5	6	SP	SP	k	g		
正过载	O	L	,	G	S	,	+	SP													
负过载	O	L	,	G	S	,	-	SP													
不稳定	U	S	,	G	S	,	+	0	1	2	3	.	4	5	6	SP	SP	I	b		

共 21 bytes (含 CR LF)

### 简易格式(计价,计数)

ID#	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	CR	LF
读取预设名称	SP	A	P	P	L	E								

共 14 bytes (含 CR LF)

### 简易格式

读取目前第几计重单位	0	CR	LF
读取目前第几价价单位	1		
读取目前第几单重单位	2		

共 3 bytes (含 CR LF)



**简易格式(计价,计数,计重)**

毛重	+	1	.	2	3	.	4	5	6	CR	LF
净重	+	1	2	.	3	4	.	5	6		
去皮	+	0	1	2	.	3	4	5	6		
预去皮	+	0	1	2	.	3	4	5	6		
正过载	+	SP									
负过载	-	SP									
不稳定	+	0	1	2	3	.	4	5	6		
数量	0	1	2	3	4	5	6	7	8		
单重	0	1	2	3	.	4	5	6	7		
累计次数	0	0	0	0	0	0	0	0	1		
PLU#	0	0	0	0	0	0	0	1	2		

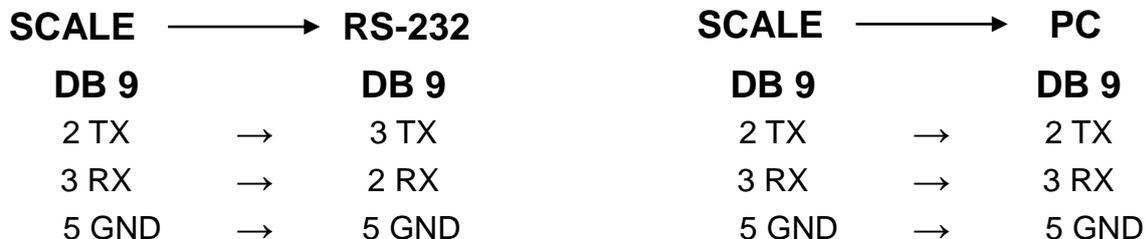
共 11 bytes (含 CR LF)

**简易累计格式**

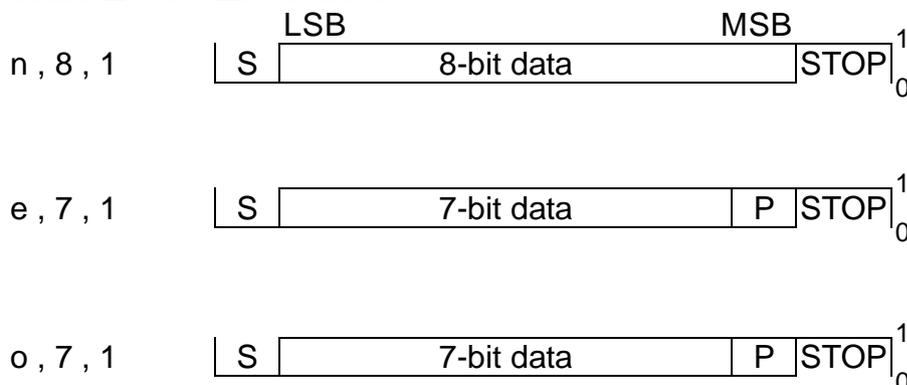
累计重量	+	0	1	2	3	4	.	5	6	.	7	CR	LF
累计数量	+	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9		
累计重量正溢位	+	SP											
累计重量负溢位	+	SP											

共 13 bytes (含 CR LF)

**附录二 固定格式 RS232 传输线示意图**



**数据连续传送接收格式**



S : Start bit      STOP: Stop bit      P : Parity bit



## 附录三 七节码字样说明

数字	七节码字样	英文字母	七节码字样	英文字母	七节码字样
0		A		N	
1		B		O	
2		C		P	
3		D		Q	
4		E		R	
5		F		S	
6		G		T	
7		H		U	
8		I		V	
9		J		W	
		K		X	
		L		Y	
°C		M		Z	



## 三包事项

1. 产品自销售之日起，请用户在一个月内在将保修卡寄回公司登记。
2. 产品自销售之日起，保修一年。(销售日以发票为准)
3. 在正确的安装和使用条件下，出现非人为造成的损坏，在包退包换包修有效期内免费维修。
4. 下属情况不属保修范围。
  - (1) 产品销售后，保修卡未经销售单位盖章，未填写销售日期或未在规定日期内向本司登记。
  - (2) 自行涂改保修卡。
  - (3) 由于用户运输、保管不当或未按使用说明操作以及电压超过规定范围等引起的损坏或故障。
5. 寄出时请采用原来的包装，以免损坏，寄出费用由用户自理。
6. 电池保修：3个月。
7. 用户不能自行打开铅封，否则后果自负。

### 铅封图





# 产品保修卡

机 型						更多产品信息，请扫二维码				
机 号						 				
顾客名称					经 销 商 盖 章 处					
电 话										
地 址										
购买日期	年	月	日							
使用地址					服 务 日 期					
使用地点	市 场	商 店	工 厂							
<b>保修说明</b> (一) 本机件在保修服务有效期间 (购买日起一年内) 正常使用下, 如有故障得凭本 卡享有本公司 (或经销商) 保修服务。 (二) 如有下列情形之一者, 虽在免费服务期间内, 亦 得酌收材料成本及修理费用, 敬请谅解。 1. 使用失当而导致之故障或损坏。 2. 自行改装或拆修所导致之损坏。 3. 未经本公司所授权之技术人员修复时产生之故障。					4. 因自然灾害所导致之损坏。 5. 使用环境不佳致虫害潮湿所导致之损坏。 (三) 遇有下列情形之一者, 得按价收费 1. 超过服务保修期间者。 2. 未出示本卡。 3. 卡上记载内容 (机型、机号) 与现物不符合者。 4. 卡上记载模糊无法辨认或自行涂改时。 5. 到使用地点修理得酌收交通费。 <b>客服热线: 400-820-1366</b>					

\*\*\* 本卡片未加盖经销商确定印时无效 \*\*\*

# 产品合格证

计量器具名称	电 子 计 数 秤	检 定 员	杨可可
依 据 <b>GB/T 7722-2005</b>			
检定合格准予使用			
制 造 厂	上海英展机电企业有限公司		





台商独资企业

地址：上海市青浦区华新镇华南路 577 号 2 幢

邮编：201708

电话：021-6979-1919

传真：021-6979-0909

客户服务热线：400-820-1366

服务时间：周一至周五 08:00 ~ 16:30

网址：[www.excell-scale.cn](http://www.excell-scale.cn)

如需更多详细操作说明，请从本公司网站下载

