



2018F485-31

XK3150(W)-FB530

称重显示器

使用说明书

更多产品信息，请扫二维码



本产品执行 GB/T 7724-2008 国家标准
©上海英展机电企业有限公司 版权所有




目录

使用前之准备工作	2
注意事项	2
主要技术功能	5
第一章 产品介绍	6
1-1 简介	6
1-2 显示部份说明	6
1-3 按键说明	7
1-4 电源部份说明	8
1-5 错误讯息	8
第二章 功能操作说明	9
2-1 背光功能	9
2-2 计重功能	9
2-2-1 单位选择	9
2-2-2 检校功能	9
2-2-3 累计功能	11
2-2-4 零点	11
2-2-5 去皮功能	11
2-2-6 打印功能 (选配)	12
2-3 计数功能	13
2-3-1 取样	13
2-3-2 检校功能	13
2-3-3 累计功能	13
第三章 功能设定说明	14
3-1 F4 ⇒ 设定检校功能	15
3-2 F5 ⇒ 设定 RS232 接口及 MINI PRINTER 输出(选配)	16
3-3 F6 ⇒ 跳出功能设定模式	22
3-4 F7 ⇒ 显示内部值	22
3-5 F10 ⇒ G 值校正	23
3-6 F11 ⇒ 本机 ID 设定	24
3-7 F12 ⇒ 列印键功能设定	25
3-8 F14 ⇒ 设定 F5 为 r n P 6 或 r n P 7 选项时打印顺序	26
附录一 选配功能说明	29
附录二 LOAD CELL 输入信号接脚说明	30
附录三 PRINTER 相关组装	31
附录四 七节码字样说明	32
三包事项	33
产品保修卡	34
产品合格证	34



感谢使用者选购 XK3150(W)-FB530
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. 请将本产品放置于稳固，平坦之桌面使用，勿放于摇动或振动之台架上，并利用 4 只调整脚，使机器保持平稳，注意水平仪内之气泡需位于圆圈中央。
2. 避免将本产品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. 本产品使用时，称物之重心须位于秤盘之中心点，且称物不超出秤盘范围，以确保其准确度。
6. 使用本产品前，请先温机 15 ~ 20 分钟。
7. 请注意当低电源警示之符号()显示时,则表示本产品须充电。
8. 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. 严禁将本产品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)。



英 展[®]

上海英展机电企业有限公司

5. 本产品若长期不使用时，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. 请勿将产品置于密不通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。
7. 蓄电池安全使用说明：



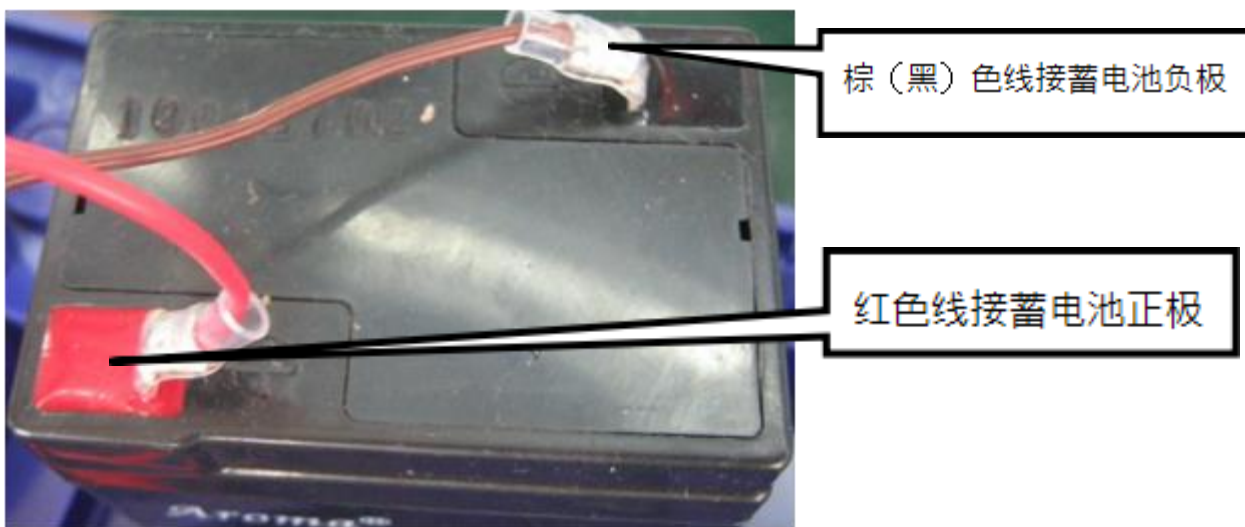
本系列蓄电池采用先进的免维护技术，性能优越，用户在使用过程中无需补水加液。

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，最好不要使蓄电池有过放电，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

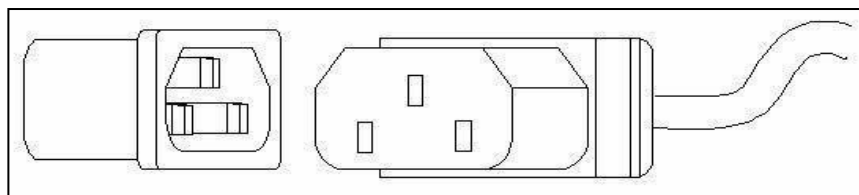
1. 准确度等级：XK3150(W)系列电子台秤符合 GB/T 7724-2008 国家标准之Ⅲ级要求。
2. 工作电源
交流：AC 220 V (-15%~+10%) 50 Hz ± 1 Hz
直流：6 V / 4 Ah 充电电池(充电式)
3. 工作温度：0°C ~ +40°C 储藏温度：-10°C ~ +55°C
4. 低电压警示
当显示窗口出现()符号时，表示电池需要充电，若此时不充电，将有可能导致秤量不准或者不稳定。当电池电压下降至一定程度时，将自动关机，进入保护模式。
5. 显示：LCD显示，LED背光
6. 环境湿度：低于85%相对湿度
7. 检定分度数： $n_{ind}=3000$
8. 最大允许误差：首次检定、周期检定的最大允许误差值见下表

最大允许误差	砝码 m 以检定分度值 e 表示
	Ⅲ
±0.5e	$0 \leq m \leq 500$
±1.0e	$500 < m \leq 2000$
±1.5e	$2000 < m \leq 10000$

装箱单

序号	名称规格	单位	数量
1	称重显示器	台	1
2	使用说明书	份	1
3	电源线	条	1
4	滑套连接座	个	1

电源接线图



简易故障排除方法

故障现象	可能原因	排除方法
无法开机	内部电池没电	及时充电，插入电源线，插在 220V 电源上即可
	开关接触不良	可在开关中喷入电气清洗液



第一章 产品介绍

1-1 简介

1. 高性能 A/D 转换器

- 0.3uv/D 高灵敏度
- 取样速度.15 次/秒
- 非线性度满载 0.01%
- 零点可调整范围 ±20%
- 使用范围-4mV ~ +30mV
- 感应器激发电源 5V DC ±2% 100mA

2. 一组 RS232 输出(选配)

4. EPSON(M-150II)16L mini printer 输出(选配)

5. 具有四种 HOLD 功能(包含动物秤 HOLD 功能)

6. 充插电两用

7. LCD 显示

8. 具有自动断电系统以确保系统之稳定性

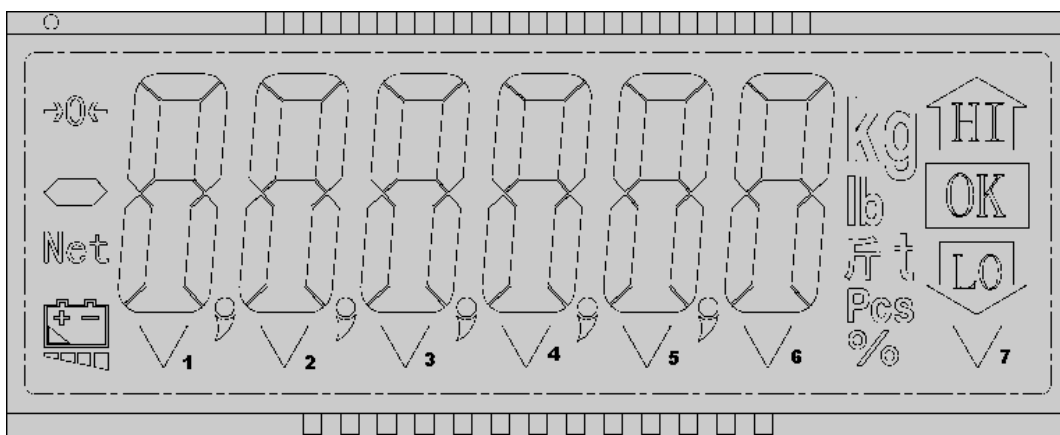
(当电池电压低于系统电压时会启动自动断电系统以确保系统之准确性及稳定性)

9. 背光 (LED BACKLIGHT)

10. 外观尺寸 : 276 X 172 X 153mm (L x W x H)(不含后显)

276 X 202 X 153mm (L x W x H)(含后显)

1-2 显示部份说明



开机后显示所有笔划和符号，闪烁多次，然后归零。

HI	:上限值
OK	:上下限之间的数值
LO	:下限值
kg	:“kg”单位
%	:“计数”模式
Pcs	:百分比指示
→0←	:“零点”指示
Net	:“净重”指示

	:“低电源”警示
▼1	:“稳定”指示
▼2	:“预去皮”模式指示
▼3	:“累计”模式指示
▼4	: 打印机连接指示
▼5	:“取样不足”指示
▼6	:“单重不足”指示
▼7	:无此功能



1-3 按键说明

- 单位转换** : 利用此键可循环选择计重单位。
- 预设** : 重量检校之预设功能。
- 累计** : 累计称物重量或计数值之各次总和功能。
- 去皮** : 去皮功能。
- 预去皮** : 预去皮功能。
- 重示** : 累计值,默认值,预去皮值之重示功能。
- 清除** : 累计值,默认值,预去皮值之清除功能。
- 零点** : 重量归零功能。
- 确认** : 确认键。
- 背光** : 背光键。
- 计数** : 进入计数状态功能。
- 取样** : 取样计算单重功能。
- 列印** : 打印键用以打印总和。
- ^** : 0 ~ 9 数字输入键。
- 送纸** : 走纸键。

1-4 电源部份说明

耗电流

	状态	耗电流	持续时间
以接一颗 350Ω 感应器为例	不打印时(静态) (电子头+一个感应器+前显示器背光+后显示器背光+打印机)	不超过 55 mA	可连续使用超过 70 小时
	打印机打印时(动态) (电子头+一个感应器+前显示器背光+后显示器背光+打印机)	不超过 350 mA	可连续使用超过 10 小时
不含打印机	(电子头+一个感应器+不背光)	26 mA	使用时数约 180 小时
	(电子头+一个感应器+前显示器背光)	32 mA	使用时数约 140 小时
	(电子头+一个感应器+前显示器背光+后显示器背光)	40 mA	使用时数约 110 小时
单一 RS-232 选配卡		约 20 mA	

低电源警示

显示窗有低电源警示符号()显示时,表示本产品须充电。

- ☞ 低电源警示符号显示时,若未实时充电,本产品将于 5 ~ 10 小时后(使用背光状态约 1 ~ 2 小时),自动切断电源,进入电池保护模式,必需充电方能使用。
- ☞ 低电源电池符号出现时请立即充电以免造成重量不稳定。
- ☞ 由于打印机耗电极大,若有打印机时,严禁将蓄电池取下使用(只剩 AC 电源)否,则很容易有不稳定现象。

1-5 错误讯息

- 0 L ⇒ 秤量超过最大秤量 9 个实际分度数(+9d)。
- E 1 ⇒ 开机零点高于满载 10%。
- E 2 ⇒ 开机零点低于满载 10%。
- E 4 ⇒ 开机归零时不稳定。不稳定时间超过 10 秒以上产生。(按 **零点** 键,强迫离开 E4)
- E 6 ⇒ 校正时零点过高(内部值高于 350 000)。
- E 7 ⇒ 校正时零点过低(内部值高于 80 000)。
- ⇒ 负重量时,若没有去皮或预去皮则负重量大于 20D 时,会显示虚线



第二章 功能操作说明

2-1 背光功能

依序按 **背光** 键可循环选择三种背光模式：

bl on、bl off、bl Auto

bl Auto ⇒ 自动背光模式,当重量大于外部值 10d 或按按键时,背光点亮,归零后(重量小于外部值 10d)约 10 秒,背光熄灭(d=实际分度数)

bl on ⇒ 背光一直点亮。

bl off ⇒ 背光关闭。

2-2 计重功能

2-2-1 单位选择

1. 开机后,可直接按**单位转换**键来选择计重单位,且荧幕会显示相对应之计重单位。
2. 关机后,本产品会记忆所选用之单位,待下次开机,会直接出现关机前之单位状态。

2-2-2 检校功能

1. 预设“下限值”,“上限值”,“蜂鸣器值”

请利用数字输入键(**∧**)与确认键(**确认**),来预设数值。

举例说明如下:

预设“下限值”(下限值>10d, d=实际分度数) 例:下限值=20kg

按 预设 键	屏幕显示	0 ≤ - . - - L
按 确认 键 1 次	屏幕显示	0 ≥ 0 ≤ - . - - L
按 ∧ 键 2 次	屏幕显示	0 ≥ 2 ≤ - . - - L
按 确认 键 4 次	屏幕显示	0 2 0.00 ≥ 0 ≤

预设“上限值”(上限值≥下限值) 例:上限值=25kg

按 确认 键 1 次	屏幕显示	0 ≤ - . - - H
按 确认 键 1 次	屏幕显示	0 ≥ 0 ≤ - . - - H
按 ∧ 键 2 次	屏幕显示	0 ≥ 2 ≤ - . - - H
按 确认 键 1 次	屏幕显示	0 2 ≥ 0 ≤ . - - H
按 ∧ 键 5 次	屏幕显示	0 2 ≥ 5 ≤ . - - H
按 确认 键 3 次	屏幕显示	0 2 5.00 ≥ 0 ≤

预设“蜂鸣器值”(请参阅备注 1) 例:蜂鸣器值=22

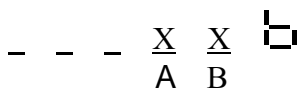
按 确认 键 1 次	屏幕显示	0 ≤ - b
按 ∧ 键 2 次	屏幕显示	2 ≤ - b
按 确认 键 1 次	屏幕显示	2 ≥ 0 ≤ b
按 ∧ 键 2 次	屏幕显示	2 ≥ 2 ≤ b
按 确认 键 1 次	屏幕显示	0.000



单点预设(只预设下限值)：

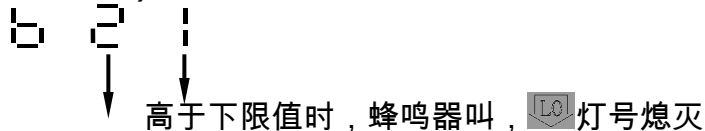
下限值预设步骤完成后，当屏幕显示 $\geq 0 \leq - - . - - H$ 时，再按一次 **预设** 键，屏幕显示 **0.000** 即表示“单点预设”完成。

备注 1

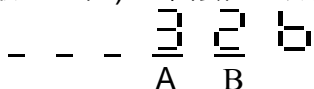


- A ⇒ 0 = 稳定时，蜂鸣器叫，LCD 指示灯亮
 1 = 稳定时，蜂鸣器叫，不需判断稳定，LCD 指示灯亮
 2 = 不需判断稳定，蜂鸣器叫，LCD 指示灯亮
 3 = 启动警报模式，高于上限值，稳定时，LCD 指示灯亮，RelayCard 启动
- B ⇒ 0 = 蜂鸣器不叫
 1 = OK(高于下限值且低于等于上限值)时，蜂鸣器叫
 2 = 低于，等于下限值或高于上限值时，蜂鸣器叫

单点预设时(只预设下限值)，蜂鸣器值固定为：



- 警报模式设定方式：不需判断稳定，蜂鸣器叫，LCD 指示灯亮
 设定上限值(警报重量值)，下限值无效(可随意设置)，蜂鸣器值设定为 32。

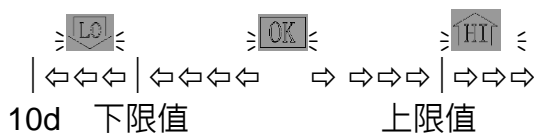


到达警报值时启动 RelayCard (HIGHT)及累计一次，当按下[CE]键后才解除警报(关闭 LCD 指示灯、RelayCard 复位)，累计重量可由[000.000]~[999999]。

警报累计清除：

- ◆ 按**重示**接着按**清除**键,即可清除所有累计值。
- ◆ 在计重,计数与警报累计功能互相转换或计重单位互相转换时,电子秤将自动清除累计值。
- ◆ 关机后电子秤将自动清除累计值。

LCD 指示灯亮之方式：



- ◆ 进入预设模式后,若欲放弃而需跳出预设模式,请按**单位转换**键即可。

2. 重示默认值

- 按 **预设** 再按 **重示** ⇒ 可重示“下限值”
- 之后再按 **重示** ⇒ 可重示“上限值”
- 之后再按 **重示** ⇒ 可重示“蜂鸣器值”
- 再按一次 **重示** ⇒ 回复原来模式

3. 清除默认值

1. 按 **预设** 键,接着按 **重示** 键,再按 **清除** 键⇒ 可清除“下限值”
 再按一次 **清除** 键⇒ 可清除“上限值，蜂鸣器值”
2. 按 **预设** 键,接着再连按 **确认** 键 6 次⇒可清除上下限值及蜂鸣器设定值



2-2-3 累计功能

1. 重量累计

将物品置于秤台上，待重量显示值稳定后，按 **累计** 键，即可将重量存入记忆内，此时屏幕显示“累计总笔数”，接着显示“累计总重量”且，累计(M+)灯号“▼”会闪烁，约3秒后回复显示秤台上物品之重量，且累计(M+)灯号“▼”亮起。

- ☞ 重量不须归零，即可作下一笔重量之累计，意即秤台上之重量变化超过±10d 以上，按 **累计** 键，待重量显示值稳定后，即可将重量存入记忆内。
- ☞ 可作加重累计亦可减重累计，但两者无法同时使用，意即于使用加重累计时，须持续加重累计，如果要改成减重累计必须先累计总重打印或清除累计值后，方可使用减重累计，于使用减重累计时，须持续减重累计，如果要改成加重累计必须先累计总重打印或清除累计值后，方可使用加重累计。
- ☞ 累计笔数最多为 9999 笔，而“重量值累计”最多 6 位数。
- ☞ 按累计的同时，RS-232 亦会输出(输出格式请参考 **F5** 设定方式)

2. 清除累计值

- 按 **重示** 接着按 **清除** 键，即可清除所有累计值。
- 在计重与计数功能互相转换，或计重单位互相转换时，本产品将自动清除累计值。
- 关机后本产品将自动清除累计值。

3. 重示累计值

按 **重示** 键时，屏幕显示“累计总笔数”，接着显示“累计总重量”，且累计(M+)灯号“▼”会闪烁，约3秒后回复到原来模式。

- ☞ 重示累计值时，负重量之“-”号，不会显示在屏幕上，但打印时，即会印出每一笔负重量之“-”号与累计总重量之“-”号。

2-2-4 零点

本产品若于使用过程中，有零点飘移现象，(即秤台上无物品，但屏幕出现微小重量值)可按 **零点** 键归零，此时屏幕上将有零点(→0←)符号指示。

2-2-5 去皮功能

1. 未知包装容器重量(**去皮**)

- ① 将包装容器置于秤台上，待重量稳定后，按 **去皮** 键，使重量归零且屏幕有净重(Net)符号指示。
- ② 将待称物品置于容器内，则本产品将显示物品之净重。
- ③ 清除“去皮值”
将包装容器与物品一并移去后，本产品显示包装容器重量之负值，此时再按一次 **去皮** 键，即清除“去皮值”，本产品归零，且净重(Net)符号灭。
- ④ 重示“去皮值”
按 **重示** 接着按 **去皮** 键→ 屏幕即显示“去皮值”

- ☞ 可连续去皮直到去皮值+预去皮值 = 本产品之秤量值
- ☞ 连续去皮 → 于秤台上持续加重或持续减重，按 **去皮** 键皆可接受。



2. 已知包装容器重量(预去皮)

- ① 按 **预去皮** 键，屏幕显示 $\geq 0 \leq - - - - \square$ 请利用数字输入键(**^**)与确认键(**确认**)，输入包装容器之重量，待输入完成后，屏幕显示包装容器重量之负值，且屏幕上有净重(**Net**)符号指示与预去皮(**PT**)灯号“**v**”亮起。
- ② 将待称物品与包装容器一并置于秤台上，则本产品将显示物品之净重。
- ③ 清除“预去皮值”
按 **重示** 键接着按 **预去皮** 再按 **清除** 键 \Rightarrow 即可清除“预去皮值”，本产品归零且净重(**Net**)符号与预去皮(**PT**)灯号“**v**”熄灭。
- ④ 重示“预去皮值”：按 **重示** 接着按 **预去皮** 键 \Rightarrow 屏幕即显示“预去皮值”

☞ 在去皮模式下无法使用预去皮功能

2-2-6 打印功能 (选配)

F5	功能	按 累计 键	按 列印 键	重量归零后连按两次 列印 键
r n p 0	RS232 关闭	RS232 及 Printer 都不传送	RS232 及 Printer 都不传送	RS232 及 Printer 都不传送累计不清除
	Printer 关闭			
r n p 1	RS232 重量稳定自动传送(重量回零后，下次稳定会再传送)	RS232 及 Printer 都不传送	RS232 及 Printer 都不传送	RS232 及 Printer 都不传送累计不清除
	Printer 关闭			
r n p 2	RS232 连续传送	RS232 续传 Printer 不传送	RS232 续传 Printer 不传送	RS232 续传 Printer 不传送累计不清除
	Printer 关闭			
r n p 3	RS232 累计传送	只要重量变化超过 $\pm 10d$ RS232 即会传送	只要重量变化超过 $\pm 10d$ RS232 即会传送	RS232 打印 Total 并清除累计
	Printer 累计传送	只要重量变化超过 $\pm 10d$ Printer 即会传送	只要重量变化超过 $\pm 10d$ Printer 即会传送	Printer 打印 Total 并清除累计
r n p 4	RS232 累计传送	只要重量变化超过 $\pm 10d$ RS232 即会传送	只要重量变化超过 $\pm 10d$ RS232 即会传送	RS232 打印 Total 并清除累计
	Printer 累计传送	只要重量变化超过 $\pm 10d$ Printer 即会传送	只要重量变化超过 $\pm 10d$ Printer 即会传送	Printer 打印 Total 并清除累计
r n p 5	RS232 重量稳定自动累计传送 (重量回零后，下次稳定且重量大于 $+10d$ 再传送)	RS232 不传送	RS232 不传送	RS232 打印 Total 并清除累计
	Printer 重量稳定自动累计传送 (重量回零后，下次稳定且重量大于 $+10d$ 再传送)	Printer 不传送	Printer 不传送	Printer 打印 Total 并清除累计
r n p 6	RS232 累计传送	只要重量变化超过 $\pm 10d$ RS232 即会传送	只要重量变化超过 $\pm 10d$ RS232 即会传送	RS232 打印 Total 并清除累计
	Printer 累计传送	只要重量变化超过 $\pm 10d$ Printer 即会传送	只要重量变化超过 $\pm 10d$ Printer 即会传送	Printer 打印 Total 并清除累计



r n p 7	RS232 累计传送	只要重量变化超过 ±10d RS232 即会 传送	只要重量变化超过 ±10d RS232 即会 传送	RS232 打印 Total 并清除累计
	Printer 累计传送	只要重量变化超过 ±10d Printer 即会 传送	只要重量变化超过 ±10d Printer 即会 传送	Printer 打印 Total 并清除累计
r n p 8	RS232 稳定后按 列印键传送	RS232 不传送	只要重量重新稳定超过 ±10d RS232 即传送	RS232 及 Printer 都 不传送累计不清除
	Printer 关闭	Printer 不传送	Printer 不传送	

2-3 计数功能

2-3-1 取样

- ① 利用 键，可循环选择取样个数 10、20、50、100
依序按 键，屏幕将循环显示 10、20、50、100
- ② 请依需要选用取样个数，并在秤台上放足所显示之取样个数，然后按 键，
屏幕将显示“SAMPLE”待稳定后，本产品进入计数模式萤，幕显示秤台上
之样品个数。
 - ◆ 取样不足()： 取样总重量少于 20d(d=实际分度数)。
 - ◆ 单重不足()： 取样之单量少于 0.2d。

取样时,若有取样不足或单重不足之符号(▼)指示，虽然本产品仍可使用，但可能会引起差。

2-3-2 检校功能

操作方式同计重功能中之(2)检校功能。

2-3-3 累计功能

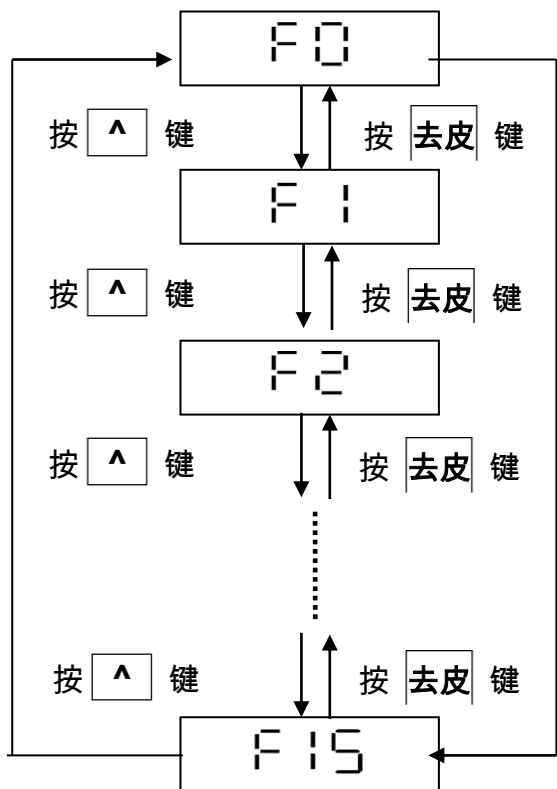
操作方式同计重功能中之(3)累计功能。



第三章 功能设定说明

开机电子秤倒数时，按住 **零点** 键不放，待倒数完成屏幕即显示版本号 **02018**

放掉 **零点** 键后，屏幕显示 **F0** 即进入功能设定模式。



- F 0 ⇒ 功能关闭
- F 1 ⇒ 功能关闭
- F 2 ⇒ 功能关闭
- F 3 ⇒ 功能关闭
- F 4 ⇒ 设定检校功能
- F 5 ⇒ 设定 RS232 或 mini printer 输出
- F 6 ⇒ 跳出功能设定模式
- F 7 ⇒ 显示内部值
- F 8 ⇒ 功能关闭
- F 9 ⇒ 功能关闭
- F 10 ⇒ G 值校正
- F 11 ⇒ 本机 ID 设定
- F 12 ⇒ **列印** 键功能设定
- F 13 ⇒ 功能关闭
- F 14 ⇒ 设定 F5 为 r n P 6 或 r n P 7 选项时打印顺序
- F 15 ⇒ 功能关闭



3-1 F4 ⇒ 设定检校功能

利用 **^** 键或 **去皮** 键选择 F4 功能⇒屏幕显示 F4

F4

按**确认**键

≥ 0 ≤ - - - - L kg

清除上限值、下限值、蜂鸣器值

00000 ≥ 0 ≤ kg

按**确认**键五次

按**确认**键

F4

预设“下限值”

(下限值>10d,d=实际分度值)

利用 **^** 键和

确认 键设定“下限值”例:下限值=2kg

00200 ≥ 0 ≤ kg

按**确认**键

≥ 0 ≤ - - - - h

预设“上限值”

(上限值≥下限值)

利用 **^** 键和**确认** 键设定“上限值”

例:上限值=2.5kg

00250 ≥ 0

按**确认**键

≥ 0 ≤ - b kg

预设“蜂鸣器值”

利用 **^** 键和**确认**键

设定“蜂鸣器值”例:蜂鸣器 值=22

2 ≥ 2 ≤ b kg

按**确认**键

F4

^ 键=上数键即 0~9 数字输入

确认键=确认键

- - - X X b
A B

A ⇒ 0 = 稳定时,蜂鸣器叫, LCD 指示灯亮

1 = 稳定时,蜂鸣器叫;不需判断稳定, LCD 指示灯亮

2 = 不需判断稳定, 蜂鸣器叫, LCD 指示灯亮

3 = 启动警报模式, 高于上限值, 稳定时, LCD 指示灯亮, RelayCard 启动

B ⇒ 0 = 蜂鸣器不叫

1 = OK(高于下限值且低于等于上限值)时,蜂鸣器叫

2 = 低于,等于下限值或高于上限值时,蜂鸣器叫

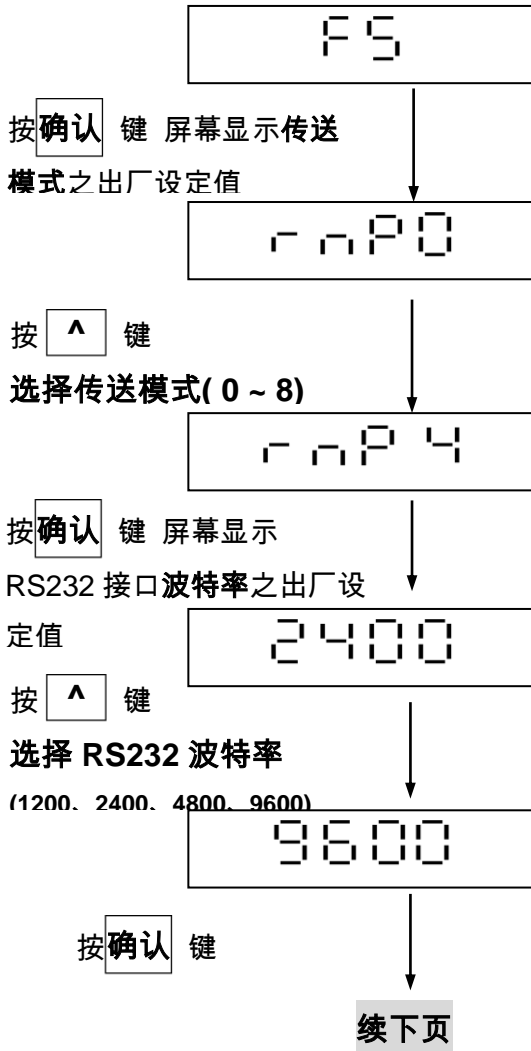
◆ LCD 指示灯亮之方式 :



3-2 F5 ⇒ 设定 RS232 接口及 mini printer 输出(选配)

- mini printer 接口固定为 9600,N,8,1,且内含日期与时间可打印。
- 本公司提供 mini printer 打印抬头编辑软件，意者请洽当地经销商询问。

利用 **^** 键或 **去皮** 键选择 F4 功能⇒屏幕显示 **F4**



^ 键=0~8 数字输入

确认键=确认键

^ 键=循环显示 1200、2400、4800、9600

确认键=确认键

r n P 0 ⇒ 不传送(RS232 关闭)

r n P 1 ⇒ 稳定传送

r n P 2 ⇒ 连续传送

r n P 3 ⇒ 按**列印**键传送(简单模式)

r n P 4 ⇒ 按**列印**键传送(完整模式)

r n P 5 ⇒ 稳定传送(累计模式)
格式与 r n P 3 相同

r n P 6 ⇒ 参考 F14

r n P 7 ⇒ 参考 F14

r n P 8 ⇒ 稳定后,按**列印**键传送
格式与 r n P 1、2 相同

r n P 9 ⇒ 功能关闭



以下必需接 mini printer 才会出现下面选项

承上页

利用 ^ 键

选择打印字型

CHAR 0

按确认键

利用 ^ 键

选择年月日打印

顺序

rfcf0

按确认键

年月日 输入

DATE

按确认键

输入年 2 码

月 2 码

000000

按确认键

时分秒 输入

time

按确认键

输入时 2 码

分 2 码

000000

按确认键

FS

Mini printer 打印字型

CHAR 0 ⇒ 伊朗字型(日期输出以太阳历为主)

CHAR 1 ⇒ 英文字型

CHAR 2 ⇒ 繁中字型

CHAR 3 ⇒ 简中字型

选择年月日打印顺序

rfcf0 ⇒ 年 月 日

rfcf1 ⇒ 月 日 年

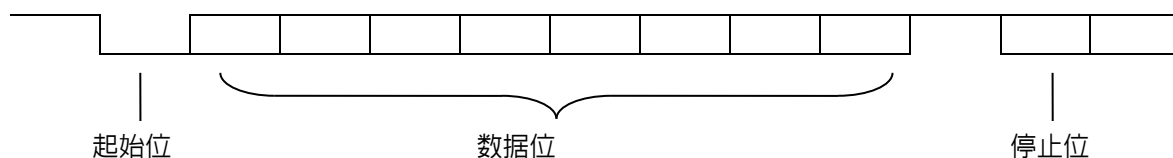
rfcf2 ⇒ 日 月 年

出厂值为 年 月 日



RS232 界面规格

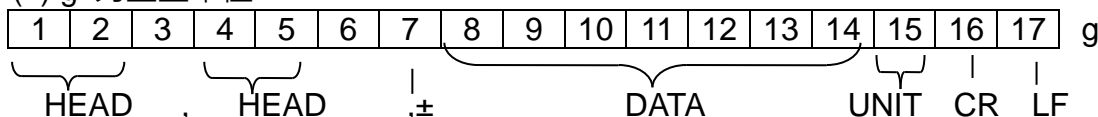
- I. 型式 : EIA-RS0232 C 的 UART 信号
- II. 通信协议 :
 - 1. 波特率 可选择 1200,2400,4800,9600 bits/second
 - 2. 数据位 8 bits
 - 3. 奇偶位 None
 - 4. 停止位 1 bit
 - 5. 码 ASCII(美国标准信息交换码)



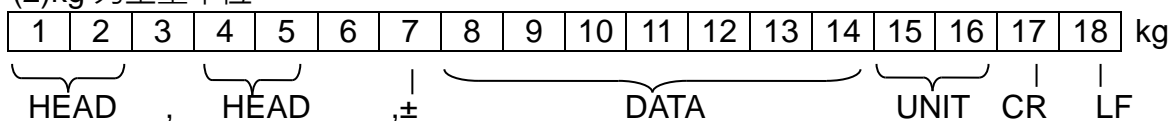
RS232 DATA FORMAT

稳定传送 ($\square \square \square \square$)、连续传送 ($\square \square \square \square$)、按列印键传送 ($\square \square \square \square$)

(1) g 为重量单位



(2) kg 为重量单位



HEAD1 (2 BYTES)		HEAD2 (2 BYTES)	
OL	- Overload , Under load	TR	- TARE Mode
ST	- Display is Stable	NT	- NET Mode
US	- Display is Unstable	GS	- GROSS Mode

DATA (7 or 8 BYTE)

2D (HEX) = “ - ” (MINUS)

2B (HEX) = “ + ”

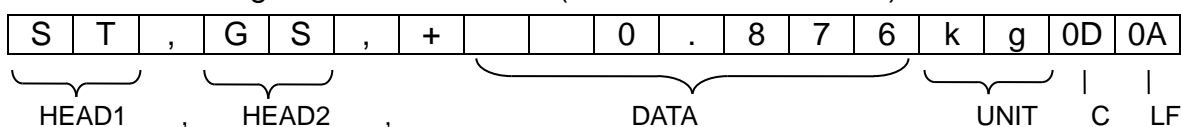
2E (HEX) = “ . ” (DECIMAL POINT)

UNIT (2、3 or 4 BYTE)

kg = 6B (HEX) ; 67 (HEX)

传输范例 以下是 $\square \square \square \square$ RS232 连续传送的数据格式

1. 例如 +0.876kg 的稳定毛重值如下: (无去皮或预去皮状态下)





按**列印**键传送(简单模式) 

序号 WT/UNIT (kg)

0001 1.0000 ➔ 按**列印**键或按**累计**键

0002 1.0000 ➔ 按**列印**键或按**累计**键

0003 1.0000 ➔ 按**列印**键或按**累计**键

0004 1.0000 ➔ 按**列印**键或按**累计**键

0005 1.0000 ➔ 按**列印**键或按**累计**键

0005 5.0000 ➔ 按**列印**键两次打印总和

按**列印**键传送(完整模式) 

序号 NO. 0001 ➔ 按**列印**键或按**累计**键

毛重 1.000kg

皮重 0.000kg

净重 1.000kg

(空三行) ➔ 按**列印**键或按**累计**键

序号 NO. 0002

毛重 1.000kg

皮重 0.000kg

净重 1.000kg ➔ 按**列印**键或按**累计**键

(空三行)

序号 NO. 0003

毛重 1.000kg

皮重 0.000kg ➔ 按**列印**键两次打印总和

净重 1.000kg

(空三行)

稳定传送(累计模式) r n P S

序号 WT/UNIT (kg)

0001	1.0000	☞ 电子秤稳定
0002	1.0000	☞ 电子秤稳定
0003	1.0000	☞ 电子秤稳定
0004	1.0000	☞ 电子秤稳定
0005	1.0000	☞ 电子秤稳定

0005	5.0000	☞ 按 <code>列印</code> 键两次打印总和

HOLD 状态下 RS232 及 Mini Printer 输出格式

FS 中 r n P 请设定 `8`

1. 若只有单纯 232 下，在暂留(hold)模式下，按`列印`键，将打印出屏幕所显示之暂留值。
2. 若是 Mini Printer，则参考如下：

`CHAR` 设定 `2` , `3` (繁中,简中)字型,时

若 1.000kg ,则格式如下:

```
2008 年 02 月 25 日
14 时 25 分 00 秒
PN:000000000000
SN: 0000000000
净重 1.000kg
```

PN ,每次按`列印` 键,PN 值固定不变

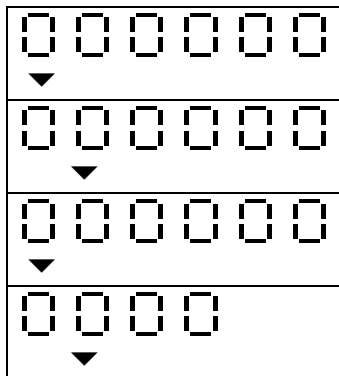
SN ,每按一次`列印` 键,SN 会递增 1

设定方式

称重模式下按住`确认`键不放持续两秒进入

`P n`

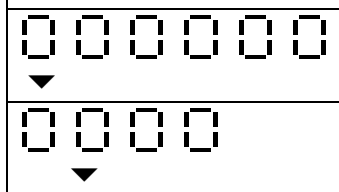
约 1 秒 →



利用 `^` , `确认` 键输入 12 码 Part number

`S n`

约 1 秒 →



利用 `^` , `确认` 键输 10 码 Serial number

注:关机后 PN 及 SN 会清为 1

注:printer 伊朗是波斯字型，英文是英文字型(ASCII)

繁中是繁中字型，简中是简中字型

RS232 一律英文字型(ASCII)



打印机自我测试功能(选配)

按`列印`不放开机，即会自动打印测试数据

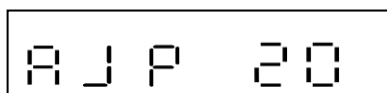
```

-----
VERSION : 10004013      ↗ 印表模块程序版号
DATE : 2000/01/04      ↗ PRINTER 日期
TIME : 20 : 06 : 50    ↗ PRINTER 时间
MODE : TAIWAN          ↗ PRINTER 输出字型
MEMORY TEST OK        ↗ PRINTER 内存检测状态
-----

```

Printer (出针)微调测试

1.按`列印`不放重开机会进入。



出厂值：20

2.使用`^`或`去皮`键可上下调整数值。

3.按`列印`键会打印调整结果。

4.请参考所打印下面的方框，透过调整数值大小，使其框距相当即可。(如下图)

```

-----
VERSION: 10004010
DATE : 2000/05/28
TIME : 09:59:03
MODE : IRAN
MEMORY TEST OK
-----
0000 0000 0000 0000
-----

```

(字与字间距太大，请往上调)

```

-----
VERSION: 10004010
DATE : 2000/05/28
TIME : 09:59:18
MODE : IRAN
MEMORY TEST OK
-----
00000000000000000000
-----

```

(good，正常标准)

```

-----
VERSION: 10004010
DATE : 2000/05/28
TIME : 09:59:33
MODE : IRAN
MEMORY TEST OK
-----
00000000000000000000
-----

```

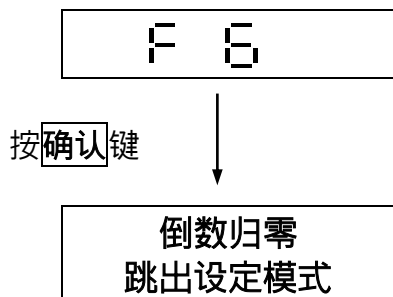
(字与字会重叠，请往下调)

5.确定后，按`确认`会重新开机。



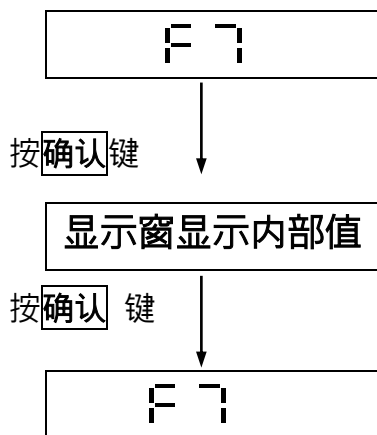
3-3 F 6 ⇒ 跳出功能设定模式

利用 $\square \wedge$ 键或 $\square \text{去皮}$ 键选择 F6 功能⇒屏幕显示 F 6



3-4 F 7 ⇒ 显示内部值

利用 $\square \wedge$ 键或 $\square \text{去皮}$ 键选择 F7 功能⇒屏幕显示 F 7

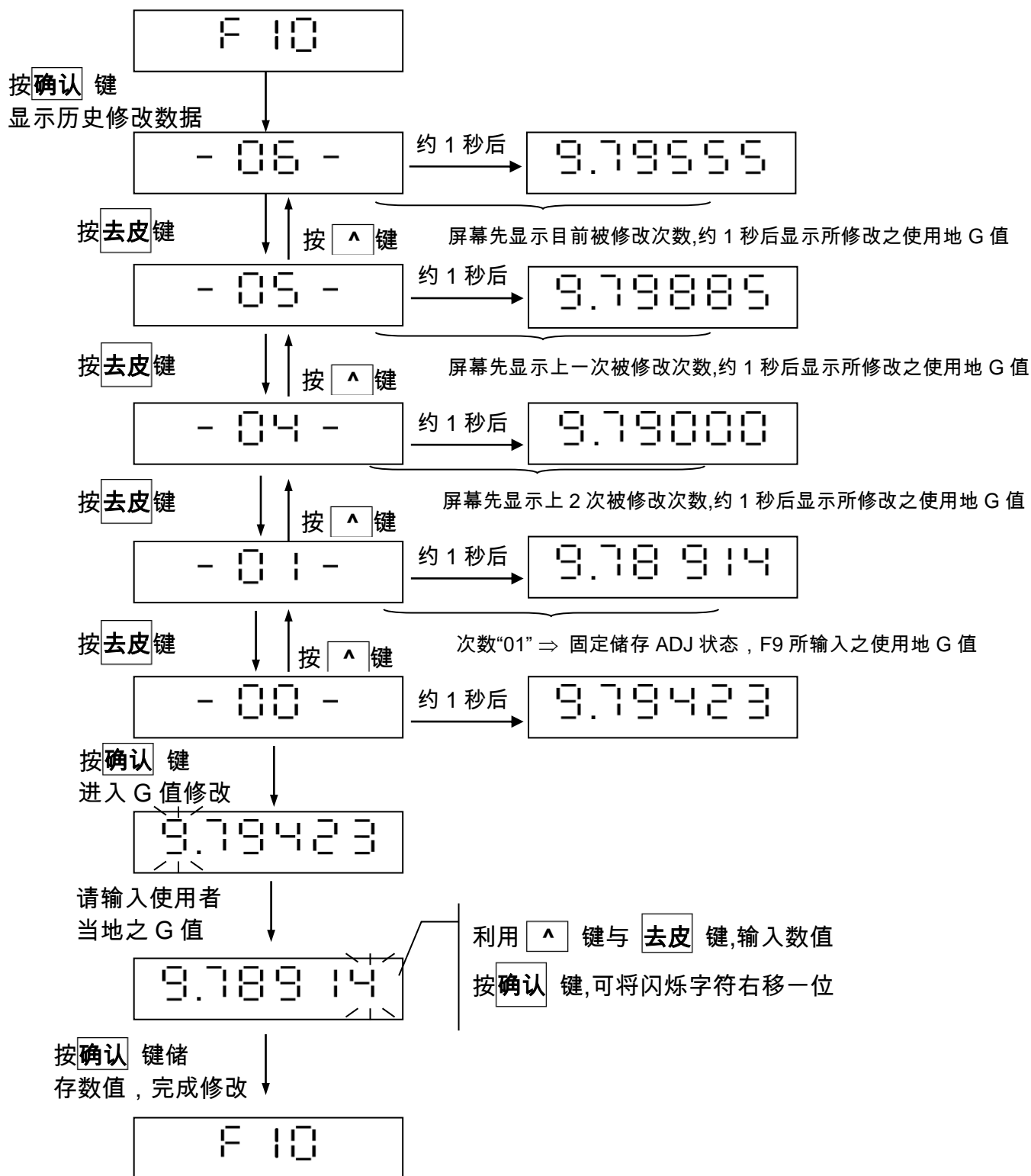




3-5 F 10 ⇒ G 值校正

利用 **^** 键或**去皮**键选择 F10 功能⇒屏幕显示 F 10

☞ F10 功能最多可输入 9 笔 G 值数据且历史数据只可查询无法修改。

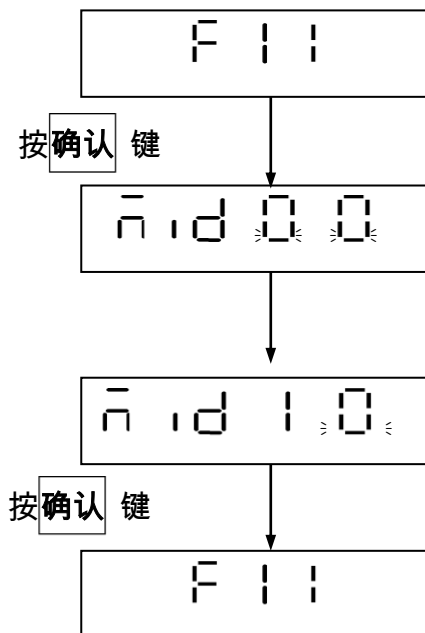




3-6 F11 ⇒ 本机 ID 设定

(配合 F5 中 r n P 1, 2, 8 使用)

利用 键或 键选择 F11 功能⇒屏幕显示 F11



本机 ID 码设定
 请利用 及 设定：01 ~ 99
 内定值为 00
 (1) 设定 00 时 RS232 传送数据不含本机代码
 (2) 若设为 01~99 RS232 传送数据包含本

RS232 DATA FORMAT

稳定传送 (r n P 1)、连续传送 (r n P 2)、按 键传送 (r n P 8)

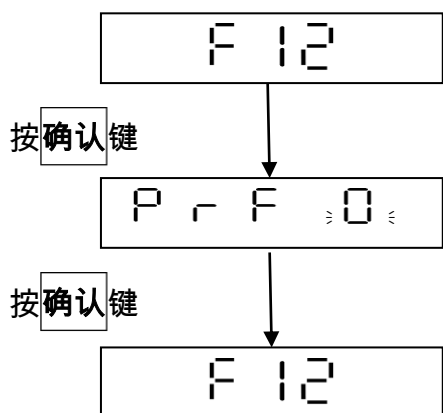
例如: 本机 ID 码为 10

+0.876kg 的稳定毛重值如下: (无去皮或预去皮状态下)

1	0	S	T	,	G	S	,	+	0	0	0	.	8	7	6	k	g	0D	0A
ID		HEAD1		,	HEAD2		,	DATA							UNIT		C	LF	

3-7 F12 ⇒ 列印键功能设定

利用 键或去皮键选择 F12 功能 ⇒ 屏幕显示 F12



本机 ID 码设定
 请利用 及 设定：0 ~ 2
 内定值为 0

- PrF 0 ⇒ 键，当重量变化超过 $(\pm 10d \sim \pm 1d)$ 时为累计功能，
若没超过 $(\pm 10d \sim \pm 1d)$ 为实时打印 LCD 上重量 (d=实际分度数)
- PrF 1 ⇒ 键，实时打印 LCD 上重量,没有累计功能
- PrF 2 ⇒ 键，当重量在上限及下限重量内(OK)才可印 LCD 上重量，
没有累计功能



3-8 F14 ⇒ 设定F5为r n P 6或r n P 7选项时 打印顺序

No.0	不印
No.1	TICKET NO.
No.2	G
No.3	T
No.4	PT
No.5	N
No.6	P/N
No.7	S/N
No.8	DATE 备注:需有 MINI_PRINTER 才可打印
No.9	TIME 备注:需有 MINI_PRINTER 才可打印

F14 可设定 9 码

举例

若 F14 内容为 8900000000

❶ 若 F5 为 r n P 6，则打印格式如下

简中字型

2011 年 04 月 11 日

11 时 29 分 20 秒

序号 WT/ kg

0001 1.0000

☞ 按[列印] 键或按[累计] 键

0002 1.0000

☞ 按[列印] 键或按[累计] 键

0003 1.0000

☞ 按[列印] 键或按[累计] 键

0003 3.0000

☞ 按[列印] 键两次打印总和

英文字型

DATE : 2011 / 04 / 11

TIME : 11 : 29 : 20

S/N WT/ kg

0001 1.0000

☞ 按[列印] 键或按[累计] 键

0002 1.0000

☞ 按[列印] 键或按[累计] 键

0003 1.0000

☞ 按[列印] 键或按[累计] 键

0003 3.0000

☞ 按[列印] 键两次打印总和



② 若 FS 为 r n P 1, 则打印格式如下

简中字型

2011 年 04 月 11 日
11 时 29 分 20 秒

英文字型

DATE : 2011 / 04 / 11
TIME : 11 : 29 : 20

若 F14 内容为 896 123450

① 若 FS 为 r n P 6, 则打印格式如下

简中字型

2011 年 04 月 11 日
11 时 29 分 20 秒
P/N 012345678910
序号 0001
毛重 75.01kg
皮重 0.00kg
预去皮 0.00kg
净重 75.01kg
序号 WT/ kg

0001 1.0000

☞ 按 **列印** 键或按 **累计** 键

0002 1.0000

☞ 按 **列印** 键或按 **累计** 键

0003 1.0000

☞ 按 **列印** 键或按 **累计** 键

0003 3.0000

☞ 按 **列印** 键两次打印总和

英文字型

DATE : 2011 / 04 / 11
TIME : 11 : 29 : 20
P/N 012345678910
TICKET NO. 0001
G 75.01kg
T 0.00kg
PT 0.00kg
N 75.01kg
S/N WT/ kg

0001 1.0000

☞ 按 **列印** 键或按 **累计** 键

0002 1.0000

☞ 按 **列印** 键或按 **累计** 键

0003 1.0000

☞ 按 **列印** 键或按 **累计** 键

0003 3.0000

☞ 按 **列印** 键两次打印总和



② 若 P/N 为 r n P i, 则打印格式如下

简中字型

2011 年 04 月 11 日
 11 时 29 分 20 秒
 P/N 012345678910
 序号 0001
 毛重 0.499kg
 皮重 0.00kg
 预去皮 0.00kg
 净重 0.499kg

按 **列印** 键或按 **累计** 键

2011 年 04 月 11 日
 11 时 29 分 20 秒
 总比数 0001
 总净重 0.499kg

按 **列印** 键两次打印总和

英文字型

DATE : 2011 / 04 / 11
 TIME : 11 : 29 : 20
 P/N 012345678910
 TICKET NO. 0001
 G 0.499kg
 T 0.00kg
 PT 0.00kg
 NET 0.499kg

按 **列印** 键或按 **累计** 键

DATE : 2011 / 04 / 11
 TIME : 11 : 29 : 20
 TOTAL NUMBER
 OF TICKETS 0001
 TOTAL
 NET 0.499kg

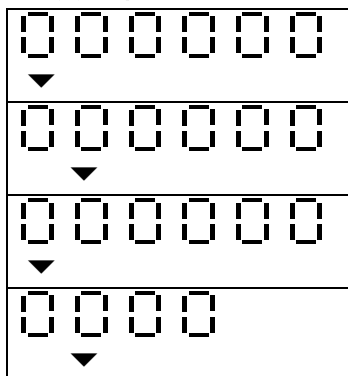
按 **列印** 键两次打印总和

设定方式

称重模式下按住**确认**键不放持续两秒进入

P n

约 1 秒 →



利用 **^** , **确认** 键输入 12 码 Part number

S n

约 1 秒 →

利用 **^** , **确认** 键输入 10 码 Serial number

注:关机后 S/N 会清为 1

P/N 会存在内存内,重新开机数据不流失



附录一 选配功能说明

RS232 输出

1. RS232 选配卡版号为 AD05135⇒ 4PIN 连接线请接到主板 CN8
2. 传送模式、波特率之设定与 DATA FORMAT 请参阅 F5 之相关说明
3. RS232(DB25PIN)接脚说明
 - J1、J3 SHORT ; J2、J4 OPEN (内定值)
 - 第二脚 ⇒ RXD
 - 第三脚 ⇒ TXD
 - 第七脚 ⇒ GND
 - 其它脚位为空脚
 - J2、J4 SHORT ; J1、J3 OPEN
 - 第二脚 ⇒ TXD
 - 第三脚 ⇒ RXD
 - 第七脚 ⇒ GND
 - 其它脚位为空脚



附录三 Printer 相关组装

A. 纸张安装及故障排除方式

1. 安装步骤

- 请使用指定的纸卷，纸张宽度为 $44.5 \pm 0.5\text{mm}$ ，直径小于 50mm。
- 将打印纸置入 Printer 纸张入口
- 将纸张末端裁切平整,并按下列图示(打勾)(如图 a)平整送入,此时再搭配“走纸”(Feed)按键,即可安装完成.(注意纸张进入的角度须与打印处保持平行)
- 需确定纸张没有皱折及破裂的现象。

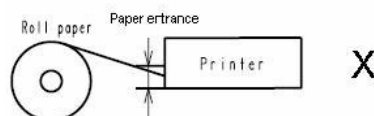
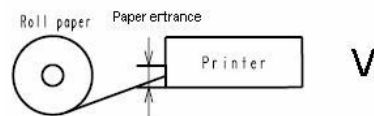


图 a

2. 移除步骤

- 在 Printer 纸张入口处将纸切断，然后再从 Printer 纸张出口处将纸直接拉出即可

3. 卡纸处理

- 按上述的方式移除纸张
- 如有纸屑残留在打印机里头，可使用如镊子等工具取出

B. 色带安装方式

1. 使用指定的色带 (ERC-05)

2. 先将纸张移除后才可安装色带

3. 在安装色带之前，色带需被旋紧，(如图 b) 所示按照箭头指示的方向转动并旋紧色带

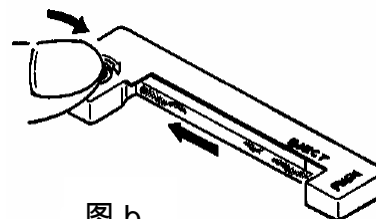


图 b

4. 然后依图(如图 c)所示将色带摆至适当位置，当色带于安装过程中松动时，再依图(如图 d) 所示旋紧色带

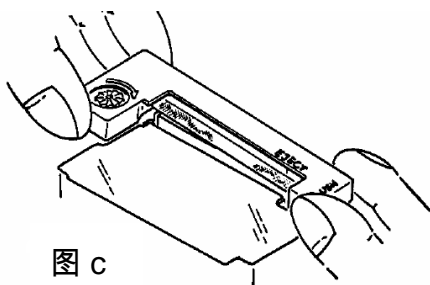


图 c

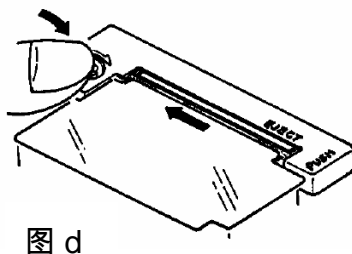


图 d

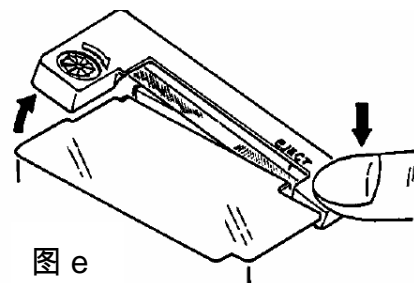


图 e

5. 如果要移除色带时，请使用手指轻轻按下如图(如图 e)所指示的位置，调整适当的角度便可取出。

6. 本机在运送过程或是安装不当皆有可能造成色带不在其正常的位置,而使得列表机无法正常工作,请依照上面解说的方式再从新安装一遍。



附录四 七节码字样说明

数位	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。



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							
保修说明 (一) 本机件在保修服务有效期内 (购买日起一年内) 正常情况使用下, 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。 客服热线: 400-820-1366					

*** 本卡片未加盖经销商确定印时无效 ***

(正联)

产品合格证

计量器具名称	称 重 显 示 器	检 定 员	朱永亮
依 据	GB/T 7724-2008		
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

如需更多详细操作说明，请从本公司网站下载

