

XK3150(W)-QWR 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

特别注意事项	3
使用前之准备工作	4
注意事项	4
主要技术功能	6
第一章 产品介绍.....	7
1-1 产品特色	7
1-2 产品规格	7
1-3 产品外观简介	7
1-4 显示部份说明	9
1-5 电源部份说明	9
1-6 按键基本操作说明	10
1-7 错误讯息	12
第二章 外部功能设定模式.....	13
2-1 一般功能设定 01 Fnc	13
2-1-1 自动背光设定 Fnc 01	14
2-1-2 自动关机时间设定 Fnc 02	14
2-1-3 检校功能设定 Fnc 03	14
2-1-4 恢复出厂值设定 Fnc 04	15
2-1-5 环境参数设定 Fnc 05	15
2-1-6 重量暂留(hold)模式设定 Fnc 06	16
2-1-7 自动平均单重设定 Fnc 07	17
2-1-8 是否记录前次零点(ZERO Record) Fnc 10	18
2-1-9 脚踏开关 (选配功能) Fnc 11	18
2-1-10 [F] 按键功能设定 Fnc 12	19
2-1-11 按键置零范围设定 Fnc 13	19
2-1-12 选择待机背光颜色 Fnc 14 (需开启背光)	19
2-1-13 调整背光亮度 Fnc 15	20
2-2 重量外部校正 02 Ec	20
2-3 RS-232 双向功能设定 03 r5 1	21
2-3-1 波特率设定 r5 1 01	21
2-3-2 通讯协议设定 r5 1 02	21



2-3-3 输出格式选择	03	22
2-3-4 传送方式设定	04	23
2-3-5 连续传送速率选择	05	23
2-3-6 自动传输置零条件设定	06	23
2-3-7 自动传输重置条件设定	07	24
2-3-8 输出条件限制设定	08	24
2-3-9 RS-232 一般或简易输出重量 6 位或 7 位选择	09	24
2-3-10 RTC 时间调整	10	25
2-3-11 调整打印时年月日或日月年显示方式	11	25
2-3-12 RS-485 ID 输入 (选配功能)	12	25
2-3-13 换行 (Line Feed) 输入	13	26
2-3-14 输入公司名	14	26
第三章 蓝牙 APP 系统操作说明		26
附录一 ASCII 码表		29
附录二 七节码字样说明		29
附录三 RS-232 格式		30
附录四 RS-232 接线方式说明		34
三包事项		35
产品保修卡		36
产品合格证		36

检查软件版本号

按 **[开|关]** 键关机，然后按 **[净重|毛重]** 键不放，再按 **[开|关]** 键开机，待屏幕显示 01 AdC，按 **[置零]** 键 2 次显示 03 VEr，按 **[去皮|预置皮重]** 键进入，屏幕显示程序版本号 02050 或 02150，再按一次 **[去皮|预置皮重]** 键，屏幕显示维护版本号 1XX (XX 范围 00~99) 约 2 秒钟，关机再重新开机回到称重模式。

特别注意事项

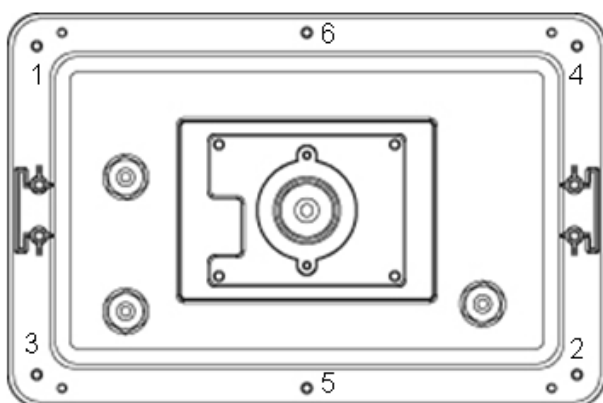
在某些情况下，如：安装传感器 (Load cell)、连接电源线或是更换新的蓄电池等，都必须将显示器的机壳打开，这些情况都必须由您的电子显示器供货商所指派的技术人员操作，避免影响到本显示器的防水性能。

在打开机壳前，请务必确认显示器已风干，若上面有任何水份，请利用干净的布擦拭干净。

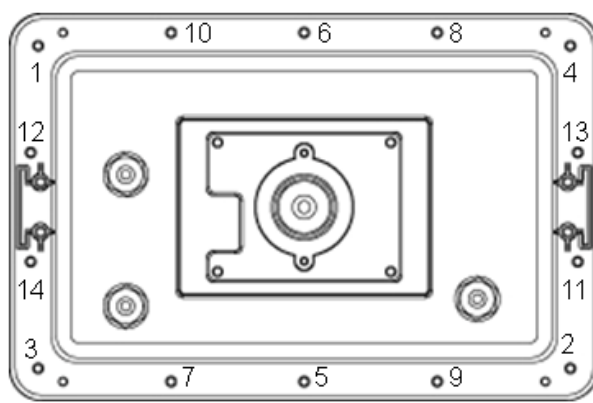
安装机壳之注意事项

安装传感器 (Load cell)、连接电源线或是更换新的蓄电池等之后，在锁紧结合时，请依照下方图标之顺序，先将螺丝就定位稍微锁上（请勿锁紧），再以 6 kgf-cm (GW) 或 12 kgf-cm (QW) 的扭力依序均匀锁紧。PS: 请使用可调扭力的螺丝起子。

锁螺丝顺序

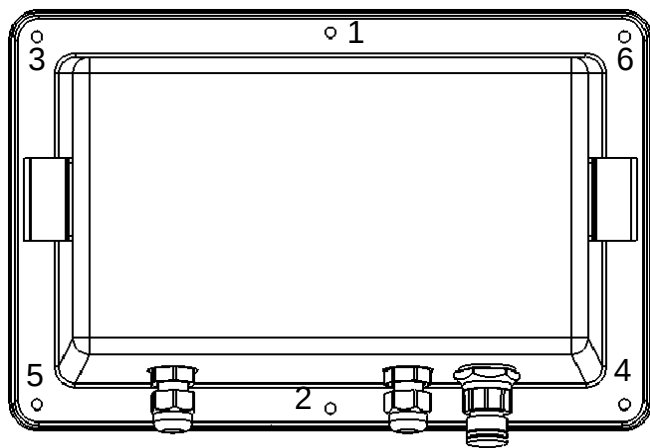


▲ Galaxy

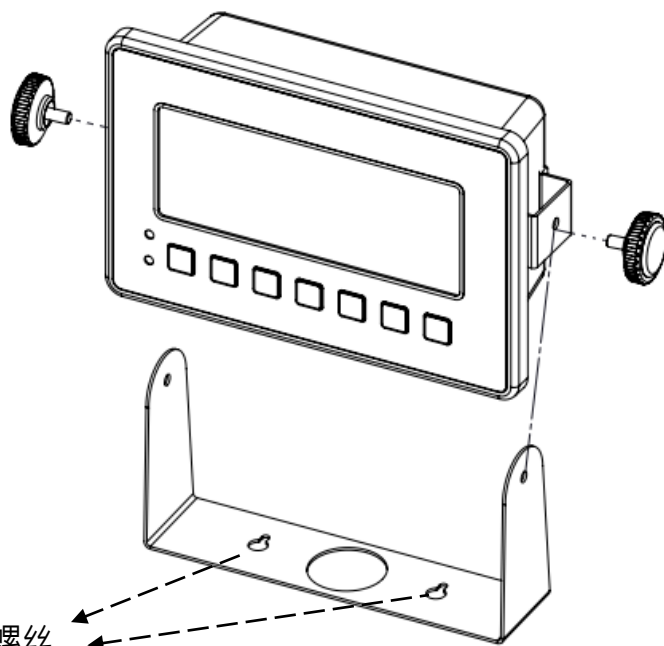


▲ Galaxy

安装 U 型支撑架



▲ Queen



建议使用M8 螺丝
(M8 螺丝 包含在包装内)



感谢使用者选购英展 **XK3150(W)-QWR 称重显示器**
为有效帮助您正确的使用本公司产品，请详细阅读本
使用说明，将有助于操作顺畅及产品寿命之延长，并
可减少故障的机会。

使用前之准备工作

- 一. 请将本机放置于稳固且平坦之桌面上使用，勿放于摇动或振动之台架上。
- 二. 避免将本机放置于温度变化过大或空气流动剧烈之场所，如日光直射或冷气机之出风口。
- 三. 请使用独立之电源插座，以避免其它电器用品干扰。
- 四. 打开电源时，秤盘上请勿放置任何东西。
- 五. 电子秤使用时，秤物之重心须位于秤盘之中心点，且秤物不超出秤盘范围，以确保其准确度。
- 六. 使用本机前，请先温机 15 ~ 20 分钟。
- 七. 请注意当低电源警示之符号() 闪烁时，则表示须再行充电。

注意事项

- 一. 秤请保持清洁，勿让蟑螂侵入及小生物寄生机内。严禁将电子秤置于高温或潮湿之场所。
- 二. 严禁撞击、重压（勿超过其最大秤量）。
- 三. 显示器若长期不使用时，请擦拭干净，放入干燥剂后以塑料袋包好。
- 四. 本机为防水机种，防水接头适用电缆线径 $\psi 3 \sim \psi 5.5\text{mm}$ ，若所使用之线径不在此范围内，防水性将受到影响。
- 五. 请勿将显示器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。
- 六. 储藏温度： $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$ 。
- 七. 建议在室内及高度 2000m 以内的环境使用。
- 八. 如对本产品有任何建议，请不吝指正。

蓄电池安全使用说明

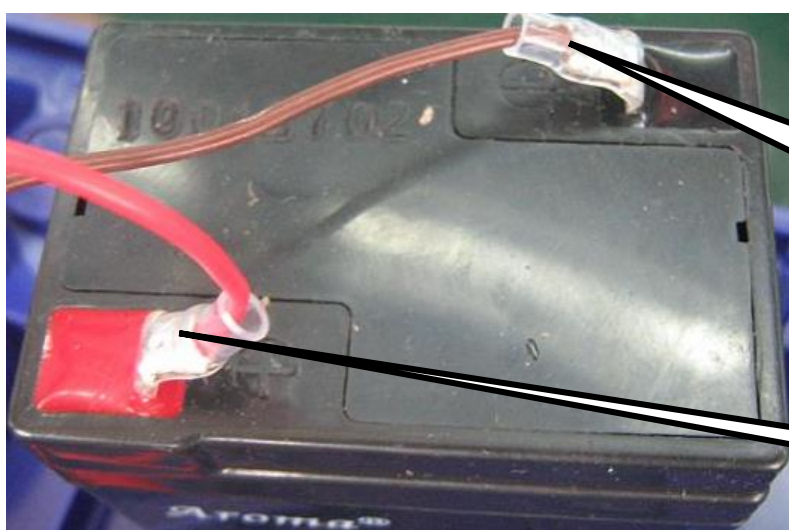
本系列蓄电池采用先进的免维护技术，性能优越，用户在使用过程中无需补水加液。

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℃。

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。



棕（黑）色线接蓄电池
负极

红色线接蓄电池正极

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)系列称重显示器符合 GB/T 7724-2008 国家标准之 Ⅲ级要求。
2. 工作电源
交流：AC 220 V /50 Hz
直流：DC 12V/1A 充电；电池：6V/4AH
3. 工作温度：-10℃ ~ 40℃
4. 技术参数：分段的最大允许误差、重复性误差

最大允许误差	砝码m以e（检定分度值）表示
±0.25e	0 e ≤ m ≤ 500 e
±0.5e	500 e < m ≤ 2000 e
±0.75e	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	秤重显示器	台	1
2	使用说明书	份	1
3	电源适配器	条	1

简易故障排除方法

序号	故障现象	可能原因	排除方法
1	称重不准	支脚不平	调整四个支脚使水平泡处于水平状态，确保四角平衡秤体不动
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 产品特色

- 大型 LCD 显示屏幕(175 x 70mm) 可显示 6 位字数(字高 55mm)
- 多色背光
- Queen 外壳采用 304 不锈钢材质，Galaxy 外壳采用 ABS 材质
- IP 68 及 IP69 防水设计。(适用电缆线径 $\Phi 3 \sim \Phi 5\text{mm}$ ，若所使用之线径不在此范围内，防水性将受到影响)
- 具备多种功能：快速准确的计重功能、全范围去皮、预置皮重、简易计数功能、Hi/Lo/OK 检校功能搭配多色背光、HOLD 功能。
- 具有公斤(kg)、磅(lb)等单位，使用方便。
- 各项体贴设计：大型 LCD 显示字幕具背光功能、自动更正功能、低电量警示功能、重力值调整功能。
- 交直流两用：可使用蓄电池或插电使用，不受环境及地点的影响。
- 内建 RS-232，选配卡可选择 RS-485 卡、蓝牙卡或 WIFI 卡其中一个，可选配泄压阀、脚踏开关
- 与秤台连接可选择搭配 U 型支撑架或滑套连接座。

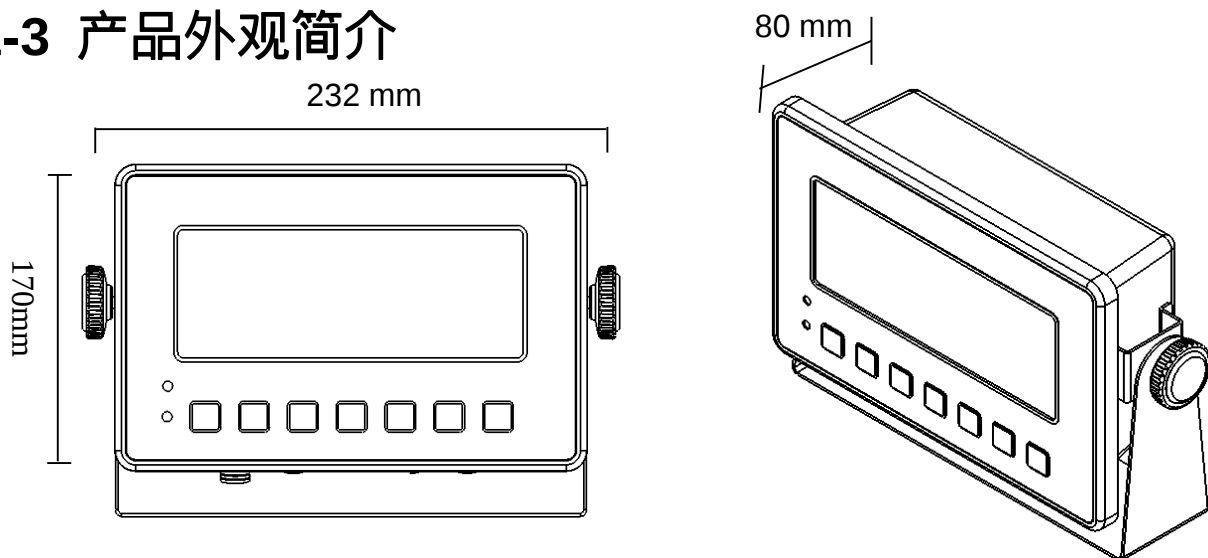
选配

- RS-232 或 RS-485 传输模式
- 蓝牙无线传输 (支持 SPP 模式) (无障碍空间传输距离 CLASS1 最长可达 100m，CLASS2 最长可达 10m；实际传输距离会因实际环境因素而异)
- 脚踏开关 (可自行设定取代「置零」、「去皮」以及「打印」功能)

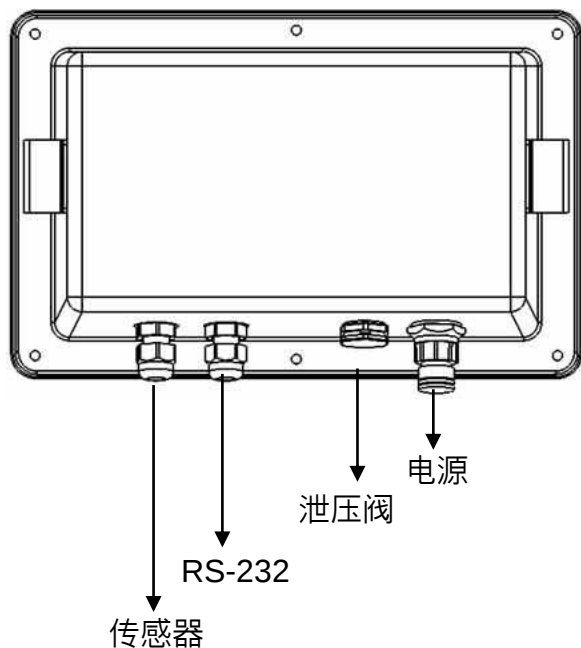
1-2 产品规格

- 数字输入及 A/D 转换: 输入灵敏度最小 $0.2\mu\text{V/d}$
- 输入讯号范围: $-1\text{mV} \sim +14\text{mV}$
- 输入零点范围: $-1\text{mV} \sim +5\text{mV}$
- 传感器激发电源: 5V DC (可接八个 350Ω 的传感器)
- 非线性: 0.01% 之全量程
- A/D 分辨率: 最高 500,000 counts

1-3 产品外观简介

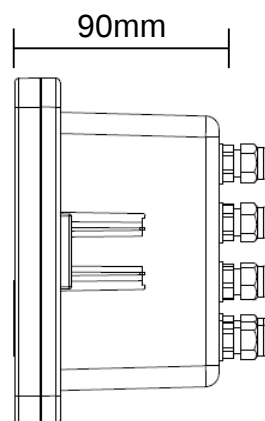
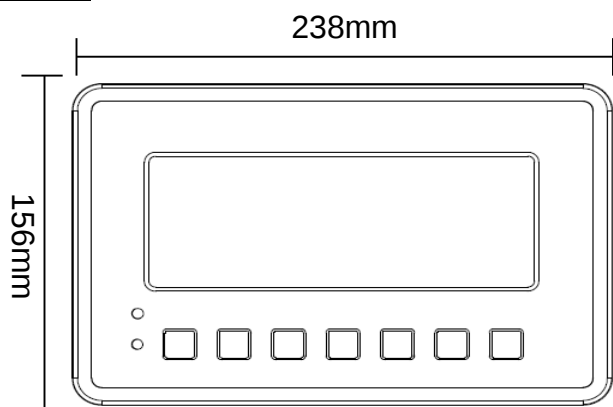


【标准品】

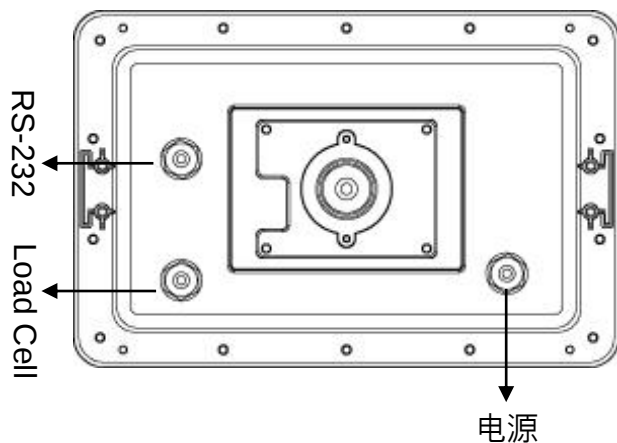


☞ RS-485 为选配

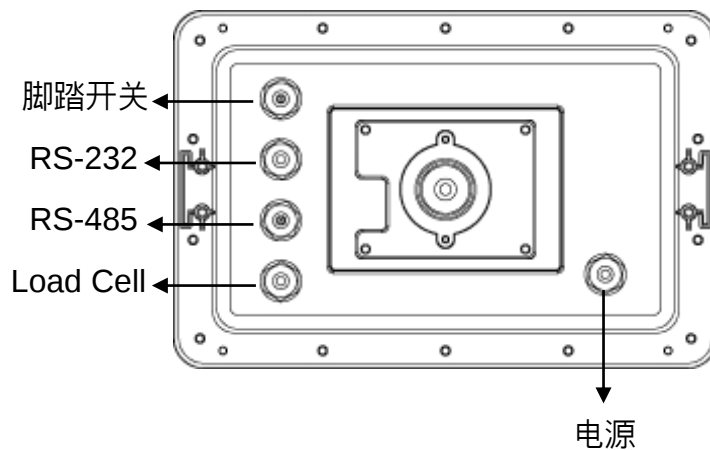
Galaxy



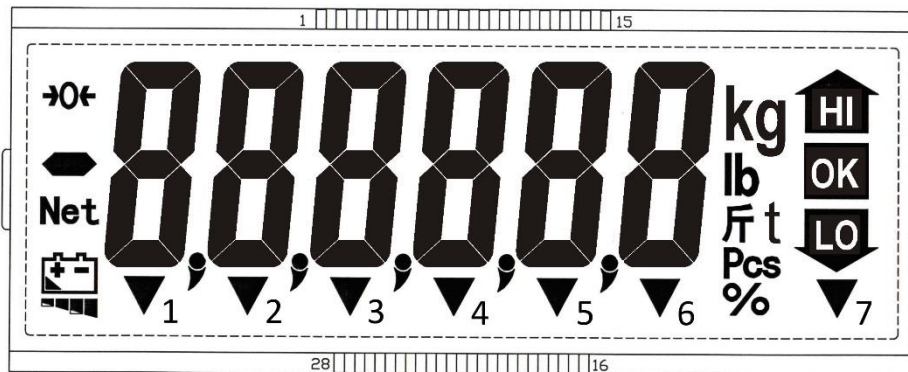
【标准品】



【选配 (5 孔)】



1-4 显示部份说明



指示符号说明

HI	上限值
OK	上下限之间的数值
LO	下限值
kg	“公斤”单位
lb	“磅”单位
t	“台斤”、“港斤”单位
Pcs	“计数模式”指示
→0←	“置零”指示
Net	“净重”指示

	符号闪烁时，表示电子秤须充电
▼1	“稳定”指示
▼2	“毛重”指示
▼3	“单重不足”指示
▼4	“预置皮重”指示
▼5	“重量暂留”指示
▼6	“累计”指示
▼7	“oz” or “viss”之单位指示 (依需求设定显示)或是无单位显示

1-5 电源部份说明

电源选择	电池	6V 4Ah 充电蓄电池			
	插电	100V~230V AC			
接一颗 350Ω 传感器耗电电流 (mA)	无背光	30~35			
	白色背光	100%	75%	50%	25%
		130~140	100~110	70~80	55~60
	黄色背光	96			
	绿色背光	62			
	红色背光	66			

充电电压

DC 12V/1A

电池符号及低电源警示

显示窗左下角有电池符号()，下面格数表示目前剩余的电量，可显示 1 格()到满电量 4 格()。当  闪烁时，表示电子秤须充电或干电池须更换。

■ 当电池符号 4 格全亮时约 6.4V，每少一格约少 0.2V，当电池符号开始闪烁时约 5.6V 左右

■ 当电池符号闪烁时，若未实时充电，电子秤将于一段时间后自动切断电源，进入电池保护模式，必需充电方能使用。

安全提醒

请确保「+」、「-」极放置方向正确

请勿将电池放置在过热的地方，或尝试拆卸电池，以免漏电。

电子头出厂前会进行完整的烧机测试。因此，电池的寿命不能从您购买之日起计算。



1-6 按键基本操作说明

开/关：关机键 / 开机键 (长按直到开机或直到关机)。

置零：置零键 重量值在置零范围内，可任意置零，并可取消去皮。

去皮/预置皮重：去皮 / 预置皮重键。

除了开机之负重量值与超过最大秤量之重量值之外，皆可任意去皮。

去皮：

❶ 将包装容器置于秤盘上，待重量显示值稳定后，按 **去皮/预置皮重** 键，使重量置零且屏幕上将有净重符号(Net)指示。

❷ 将待称物品置于包装容器内，则电子秤将显示物品之净重。

❸ 将包装容器与物品一并移去后，电子秤将显示包装容器重量之负值，此时再按一次

去皮/预置皮重 键，即可清除“去皮值”，电子秤置零，且净重符号 (Net) 熄灭。

☞ 可连续去皮直到去皮值=最大秤量值

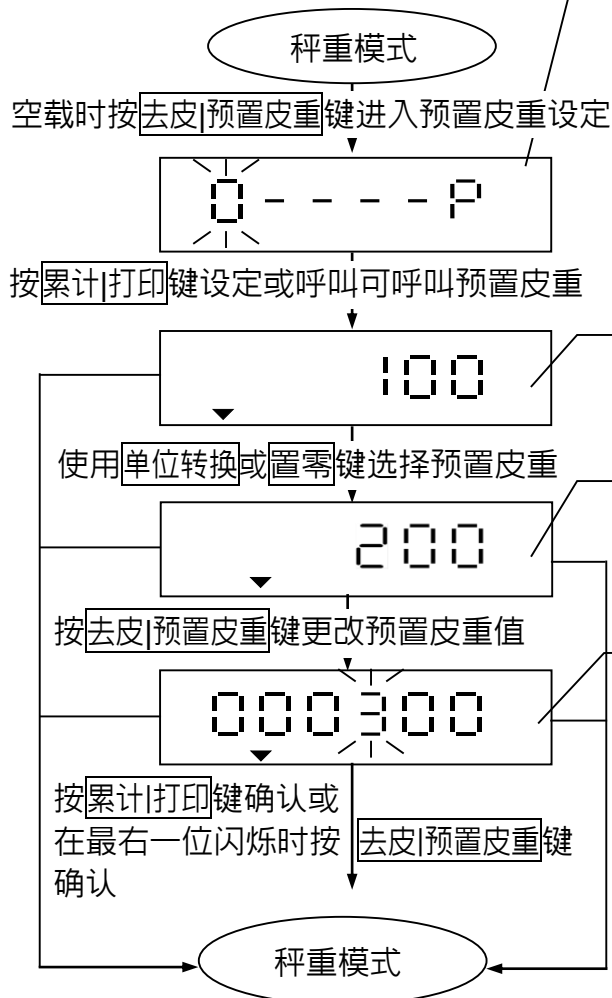
☞ 连续去皮 → 于秤台上持续加重或持续减重，按 **去皮/预置皮重** 键皆可接受。

☞ 若有去皮，则不可做预置皮重动作。先有预置皮重，若去皮的重量大于预置皮重，可去皮。

☞ 若在毛重显示模式，不可去皮

预置皮重：

6 组预设预置皮重操作流程



不论哪种预置皮重，空载时按**去皮/预置皮重**键可取消预置皮重

预置皮重有 2 种共 7 组可用：

- 1 组不可呼叫预置皮重，使用下面击键一般预置皮重值：

置零 → 数值上数；**净重/毛重** → 左移

单位转换 → 数值下数；**去皮/预置皮重** → 右移

当光标在最右一位闪烁时，按**去皮/预置皮重**键确认即可，PT 指示灯亮。

- 6 组可呼叫预置皮重；可按**累计/打印**键进入设定或呼叫

进入后显示上次使用的预置皮重，按**单位转换**或**置零**键选择预置皮重(选择对应到下面▼指示灯)。

按**累计/打印**键使用该预置皮重值，PT 指示灯亮。

或按**去皮/预置皮重**键更改预置皮重值或按**净重/毛重**键不选择跳出退回称重模式。

输入新预置皮重值，按**累计/打印**键确认或在最右一位闪烁时，按**去皮/预置皮重**键确认，PT 指示灯亮。

置零 键：	上数键 即 0,1,2,3,4,5,6,7,8,9 数字输入
单位转换 键：	下数键 即 0,9,8,7,6,5,4,3,2,1 数字输入
去皮/预置皮重 键：	右移键，闪烁字符往右移一位
净重/毛重 键：	左移键，闪烁字符往左移一位

累计/打印：累计键

累计功能，若 RS-232 有设定按键传送(r 5 1 0 4 设定)输出，可送出累计打印格式。

此按键为复合键，在看见显示总比数时，按**累计/打印**键(若重量回到净重零点)，则可做记忆清除，RS-232 送出 MC 打印格式(r 5 1 0 3 设定)。

当有新重量在秤盘上，可做累加动作，RS232 并送出最新一笔累加资料，若此重量不拿下，不可做新一笔累加数据，LCD 屏幕上会显示总比数约 1 秒钟后，再显示总净重约 1 秒钟，然后回到目前秤盘上的重量，并印列最后一笔累加数据。

若要清除累加数据，按**累计/打印**键，LCD 屏幕出现总比数时，再按一次**累计/打印**键，即可清除累加数据，RS-232 将会打印总比数总重量等相关数据。

重量要回到净重零点，才可做清除动作。

单位转换：单位选择键

按**单位转换**键可依序循环选用所设定之计重单位与计数单位且屏幕将会显示计重单位之符号与计数单位之符号 Pcs (最后一个单位固定为计数单位 Pcs)。

关机后，电子秤会记忆关机当时所选用之计重单位(或计数单位)，待下次开机，会直接出现此关机前之单位。

F：功能键

需先在 FnC 12 设定中选择**F**键为 MC、HR 或 T-TP 功能。

MC 功能：重量回到净重零点，按此键，直接清除累计数据，不显示累计数据。

HR 功能：按此键可切换到高精度，5 秒后恢复原精度。

T-TP 功能：① 有去皮时，按此键可显示去皮值，2 秒后回到目前重量。

② 预置皮重时，按此键可显示预置皮重值，2 秒后回到目前重量。

③ 既有去皮又有预置皮重时，按此键先显示去皮值再显示预置皮重值。

净重/毛重：净重/毛重转换键。

去皮模式下，此键才有作用。

在去皮模式下，屏幕上将有净重符号(Net)指示，按**净重/毛重**键一次屏幕将显示“毛重值”且净重符号(Net)消失，毛重符号“▼”亮起。再按一次**净重/毛重**键，屏幕显示“净重值”且净重符号(Net)亮起，毛重符号“▼”消失。如此循环使用**净重/毛重**键，可显示“净重值”或“毛重值”。

当屏幕显示“毛重值”(毛重符号“▼”出现)，此时仅有**净重/毛重**键能使用，其它按键将失去功能。

脚踏开关功能

此功能为选配，利用 FNC 11 可选择为去皮(TARE)或置零(ZERO)或打印(PRINT)功能。

若设为打印(PRINT)功能 (rS1 03=10 或 11)，则会打印全部累加的数据，并清除累计。

计数功能

利用[单位转换] 键，切换到单位 Pcs，即进入简易计数模式。

- ❶ 利用[净重/毛重] 键，可循环选择取样个数 10、20、50、100、200

依序按[净重/毛重] 键屏幕将循环显示 $\overline{C}10, \overline{C}20, \overline{C}50, \overline{C}100, \overline{C}200$

- ❷ 请依需要选用取样个数，并在秤盘上放足所显示之取样个数，然后按[单位转换] 键，屏幕将显示 - - - - -，待稳定后，电子秤进入计数模式，屏幕显示秤盘上之样品个数。

📖 单重不足: 取样之单重少于 0.2d 或取样总重量少于 20d (d=感量)。

📖 取样时，若有取样不足或单重不足之符号(▼)指示，虽然电子秤仍可使用，但可能会引起误差。

📖 关机后，电子秤会记忆关机时之取样个数，待下次开机选用到 Pcs 单位时可继续使用此取样个数。

📖 若设定为“有自动平均单重”时，当秤盘上之物品个数若大于前次取样个数 5pcs 以上且小于前次取样，个数一倍以下时，电子秤将自动执行单重校正。

1-7 错误讯息

- $\overline{E}0 \Rightarrow$ EEPROM 读不到 EEPROM 未装或 PCB 上 EEPROM 附近线路有断路。
- $\overline{E}1 \Rightarrow$ 开机零点位置太高
- $\overline{E}2 \Rightarrow$ 开机零点位置太低
- $\overline{E}4 \Rightarrow$ 内部值过于不稳定
- 开机置零，或者按 [开关] 或 [置零] 键，产生连续不稳定 10 秒以上。
- $\overline{o}L \Rightarrow$ 重量超过最大秤量 9 个 d
- $\overline{-o}L \Rightarrow$ 重量低于 -1/6 满载秤量之警示。
- $\overline{o}F \Rightarrow$ ADIC 超过最大解析范围
- $\overline{E}10 \Rightarrow$ 秤台倾斜 (在装有 Level Switch 时才有)

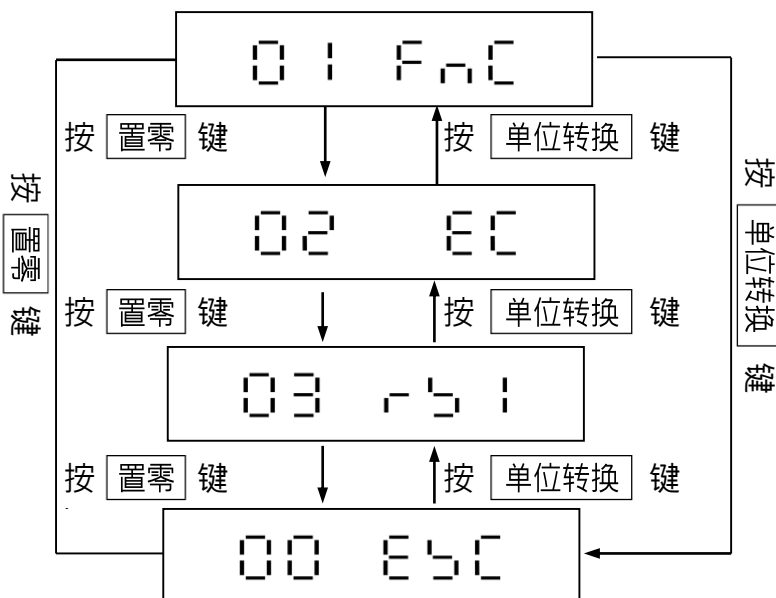
LEVEL SWITCH 功能 (选配)

将 J1 位置开路时屏幕上将显示 $\overline{E}10$ 字样，同时所有按键均无法动作，相反的若将 J1 位置短路时所有功能会正常工作。

当秤台之水银开关处于正常水平状态下，此时将会传送一短路信号给 CN2 位置致使所有功能皆正常工作，反之当秤台之水银开关处于不正常水平状态(倾斜)下，此时将会传送一开路信号给 CN2 位置致使屏幕上将显示 $\overline{E}10$ 字样，同时所有按键均无法动作。

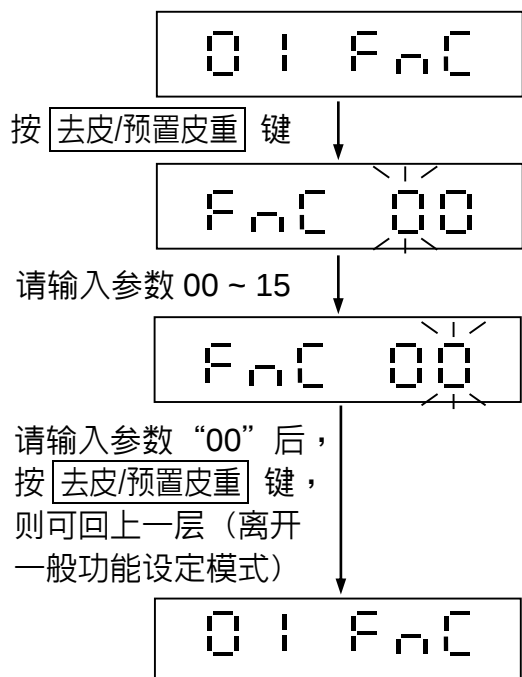
第二章 外部功能设定模式

于称重模式下，同时按 **净重/毛重** 与 **置零** 两个键，即可进入外部模式，屏幕显示 **01 FnC**。



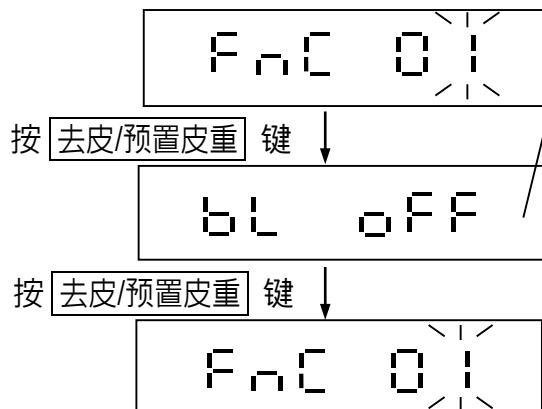
01 FnC ⇒ 一般功能设定
02 EC ⇒ 重量外部校正
03 rS1 ⇒ RS-232 双向功能设定
00 ESC ⇒ 离开外校功能设定模式

2-1 一般功能设定 01 FnC



FnC 00 ⇒ 回到上一层
FnC 01 ⇒ 自动背光设定
FnC 02 ⇒ 自动关机时间设定
FnC 03 ⇒ 检校功能设定
FnC 04 ⇒ 恢复出厂值设定
FnC 05 ⇒ 环境参数设定
FnC 06 ⇒ 重量暂留(hold)模式设定
FnC 07 ⇒ 自动平均单重设定
FnC 08 ⇒ 功能保留
FnC 09 ⇒ 功能保留
FnC 10 ⇒ 是否记录前次零点(ZERO Record)
FnC 11 ⇒ 脚踏开关功能设定
FnC 12 ⇒ **F** 按键功能设定
FnC 13 ⇒ 按键置零设定
FnC 14 ⇒ 选择待机背光颜色
FnC 15 ⇒ 调整背光亮度

2-1-1 自动背光设定 FnC 01



自动背光设定

屏幕显示上一次设定之背光模式。出厂值 = oFF

利用 [置零] 或 [单位转换] 键选择

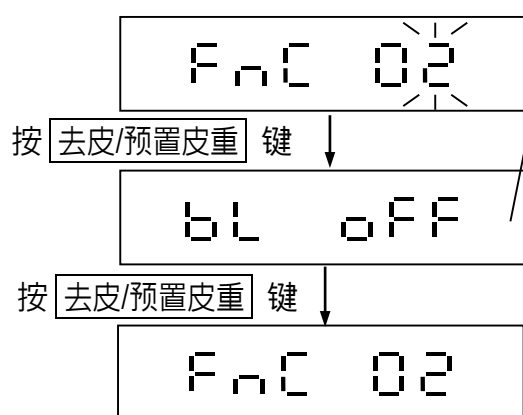
on ⇒ 启动背光

Auto ⇒ 启动自动背光

oFF ⇒ 关闭背光

☐ 自动背光：当秤盘上放置物品时，(重量需大于 10d) 背光点亮，按按键时，背光亦点亮，待置零(重量需小于 10d 或负重量)且没有按任何按键，约 10 秒后背光熄灭。

2-1-2 自动关机时间设定 FnC 02



自动关机时间设定

屏幕显示上一次设定之背光模式。出厂值 = 0 不自动关机

利用 [置零] 或 [单位转换] 键输入参数 0~9

0 ⇒ 不自动关机

1 ⇒ 电子秤不操作后 1 分钟，自动关机。

2 ⇒ 电子秤不操作后 2 分钟，自动关机。

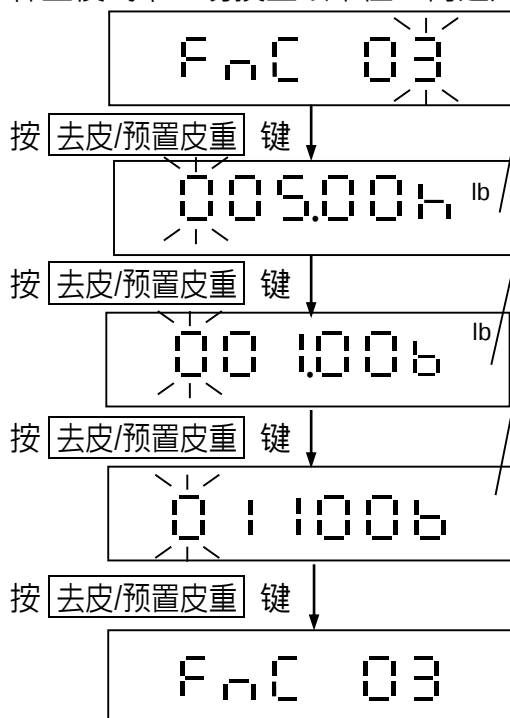
⋮

9 ⇒ 电子秤不操作后 9 分钟，自动关机

☐ 自动关机时间：当重量小于 10d 或负重量且没有按任何按键时，电子秤等待所设定之时间后，将自动关机。

2-1-3 检校功能设定 FnC 03

☐ 当“上限值”与“下限值”皆设定为“0”时，不启动检校功能。每一单位皆可各别设定其“检校值”。于秤重模式下，切换至该单位，再进入 FnC 03 即可设定其“检校值”。



屏幕显示上一次设定值

输入“上限值”后按 [去皮/预置皮重] 键

屏幕显示上一次设定值

输入“下限值”后按 [去皮/预置皮重] 键

屏幕显示上一次设定值

蜂鸣器参数设定

00000b

(a) (b) (c)

(a) ⇒ 1 = 启动蜂鸣器

0 = 关闭蜂鸣器

(b) ⇒ 1 = 稳定时，蜂鸣器叫

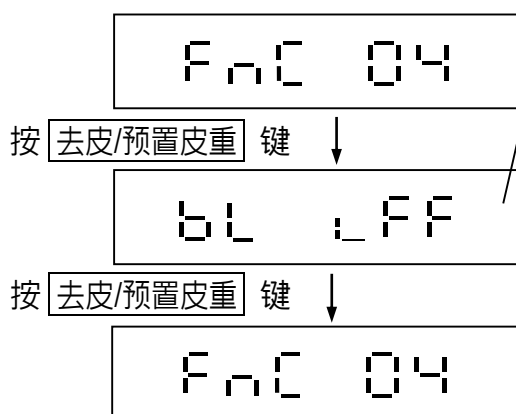
0 = 不稳定时，蜂鸣器也叫

(c) ⇒ 1 = 在 High 与 Low 之间，蜂鸣器叫

0 = 在 High 与 Low 之外，蜂鸣器叫
(重量 10d 以上)

若背光有开，小于下限值(Low)显示黄色，在上下限之间(OK 范围)显示绿色，大于上限值(High)显示红色

2-1-4 恢复出厂值设定 F n C 04



自动关机时间设定

利用 [置零] 或 [单位转换] 键可循环选择 “return”、 “format”

return → 返回(放弃恢复)

format → 恢复出厂值

恢复出厂值包括下列出厂设定值:

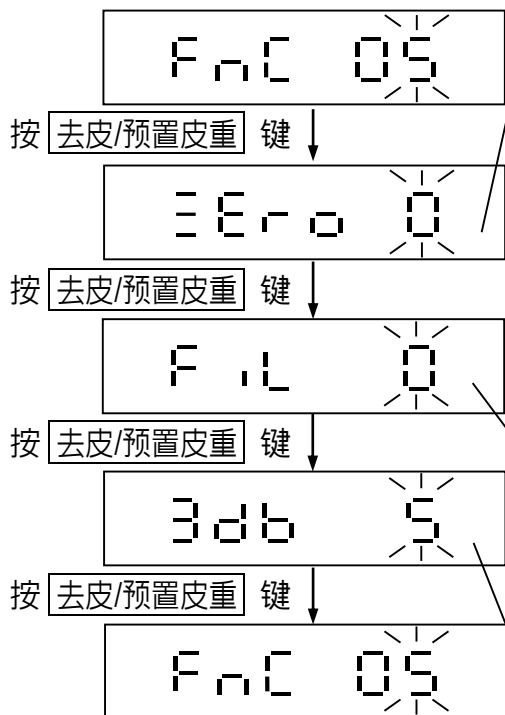
- 1) 重量外部校正
- 2) HI、LO、OK 设定值(检校功能)
- 3) 环境参数设定值(外校功能部份)
- 4) 计数模式之取样值

若设定为认证机型，则 FnC 04 将无法进入设定。

[置零] 键	⇒ 上数键 即 0~9 数字输入
[单位转换] 键	⇒ 下数键 即 9~0 数字输入
[去皮/预置皮重] 键	⇒ 右移键 闪烁字符往右移一位
[净重/毛重] 键	⇒ 左移键 闪烁字符往左移一位

2-1-5 环境参数设定 F n C 05

认证机型无法进入 FnC 05 设定，修改 FnC 05 之参数时，CFn 01 之参数将维持不变。



恢复零点参数设定

屏幕显示上一次设定值

请利用 [置零] 或 [单位转换] 键输入 0~9，出厂值 = 0
当重量超过 1/3 满载且秤物被移除并且显示接近 0 时启动。当重量回到 0±设定值内重量会显示 0。

0 ⇒ 0.4d 4 ⇒ ±4d 7 ⇒ ±7d

1 ⇒ ±1d 5 ⇒ ±5d 8 ⇒ ±8d

2 ⇒ ±2d 6 ⇒ ±6d 9 ⇒ ±9d

3 ⇒ ±3d

数字开关&稳定范围参数设定

屏幕显示上一次设定值

请利用 [置零] 或 [单位转换] 键输入 0~9，出厂值 = 0
数字愈大代表越早进入滤波器且越容易稳定。

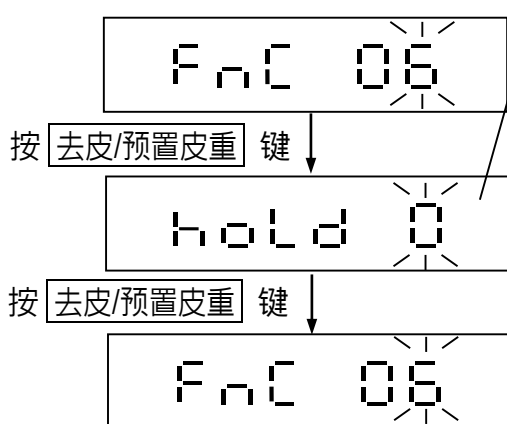
滤波器参数设定

屏幕显示上一次设定值

请利用 [置零] 或 [单位转换] 键输入 0~9，出厂值 = 5
数字愈大代表滤波器反应越快，相对的越不稳定。

若输入参数 9，则表示 AD 值不经过 filter，即输出 AD 值=输入 AD 值。

2-1-6 重量暂留(hold)模式设定 FnC 06



重量暂留(hold)模式设定

屏幕显示上一次设定值

请利用 置零 或 单位转换 键输入 0~5，

出厂值 = 0

0 ⇒ 无重量暂留功能

1 ⇒ “峰值”暂留模式

2 ⇒ “稳定值”暂留模式一

3 ⇒ “稳定值”暂留模式二

4 ⇒ “动物秤”暂留模式一

5 ⇒ “动物秤”暂留模式二

置零 键 ⇒ 上数键 即 0~9 数字输入

单位转换 键 ⇒ 下数键即 9~0 数字输入

去皮/预置皮重 键 ⇒ 右移键,闪烁字符往右移一位

净重/毛重 键 ⇒ 左移键,闪烁字符往左移一位

hold 0 = 无重量暂留功能。

hold 1 = “峰值”暂留模式

在持续变化的重量值中，电子头自动将相对之最大重量值暂留且显示在屏幕上，若欲解除暂留模式，只须按任意一个按键即可。

hold 2 = “稳定值”暂留模式一

电子头稳定后，自动将屏幕显示之数值暂留(不因外在变动之因素，而改变数值)，若欲解除暂留模式，只须按任意一个按键即可。

hold 3 = “稳定值”暂留模式二

电子头稳定后，自动将屏幕显示之数值暂留(不因外在变动之因素，而改变数值)，待置零后(重量小于 10e) 电子头自动解除暂留模式。

hold 4 = “动物秤”暂留模式一

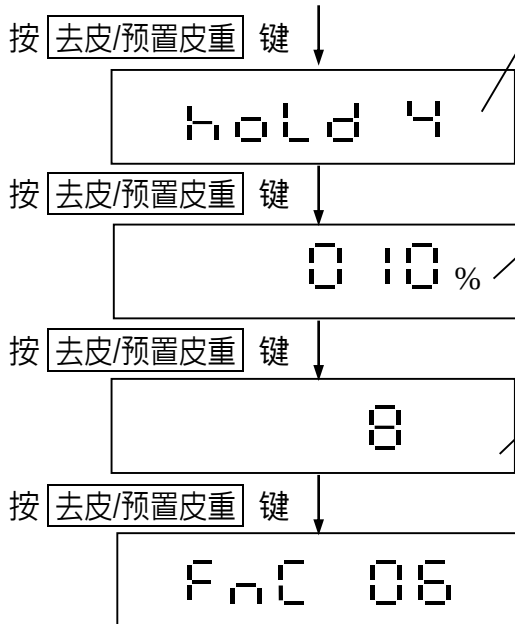
空载时，显示 “-----”，当动物上秤，稳定后重量显示暂留并锁住(不因外在变动之因素，而改变数值，待动物下秤后，显示 “-----” (重量小于 10e 或按任意键) 电子头自动解除暂留模式，于秤重过程若过于不稳定，电子头将自动在 10 秒内，显示平均值并暂留。

hold 5 = “动物秤”暂留模式二

空载时，显示 “0.000”，当动物上秤，稳定后重量显示暂留并锁住(不因外在变动之因素，而改变数值)，当重量的变化(增加或减少)大于所设定的“解除暂留范围”值时，暂留解除并重新计算重量。若秤重过程过于不稳定，将显示 10 秒平均值并暂留锁住重量。此模式下，置零 键和 去皮/预置皮重 键无作用。

可透过 SPEED 参数设定锁定速度，设定 1 代表最快；设定 5 代表最慢。

动物秤暂留模式设定 hold 4



重量暂留(hold)模式设定

屏幕显示上一次设定值
请利用[置零]或[单位转换]键输入 4，
按[去皮/预置皮重]键进入

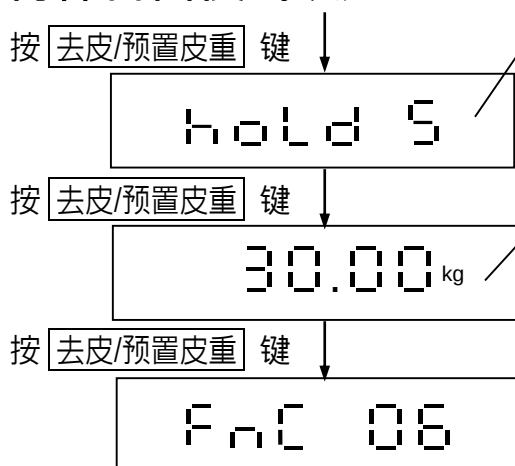
允许误差范围设定

请利用[置零]或[单位转换]键输入值 (1%~100%)
出厂值 = 10%

Number of counts for averaging

请利用[置零]或[单位转换]键输入值 (1,2,4,8,16,32,64)
出厂值 = 8

动物秤暂留模式设定 hold 5



重量暂留(hold)模式设定

屏幕显示上一次设定值，请利用[置零]或[单位转换]键输入 5，按[去皮/预置皮重]键进入

解除暂留范围设定

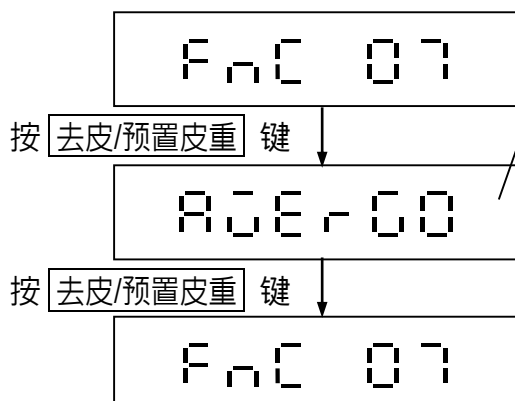
请利用[置零]或[单位转换]键输入值 (0~最大秤量)

■ 当重量回零后会解除重量暂留 HOLD 状态

■ 当重量暂留 HOLD 后，重量变化超出±解除暂留范围设定值，会解除重量暂留 HOLD 状态。假设“解除暂留范围”设定为 1kg，而重量暂留 HOLD 后的重量为 8.5kg（蜂鸣器响，显示重量锁住），当重量变化超出 8.5±1kg 范围时，举例当重量 > 9.5kg 或 < 7.5kg 时将解除重量暂留 HOLD 状态，重新抓重量暂留 HOLD 值（显示重量有变动，直到进入重量暂留 HOLD 状态）。

■ 测量十次以上比较误差，来决定最佳的解除暂留范围设定值。

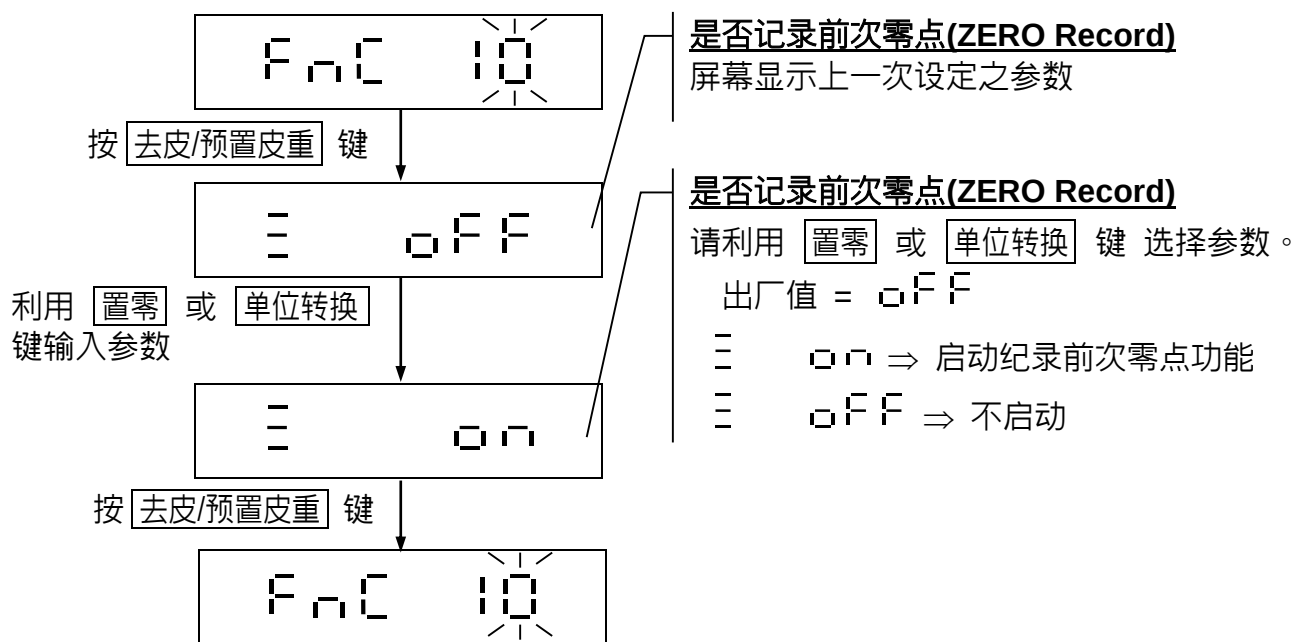
2-1-7 自动平均单重设定 Fnc 07



自动平均单重设定

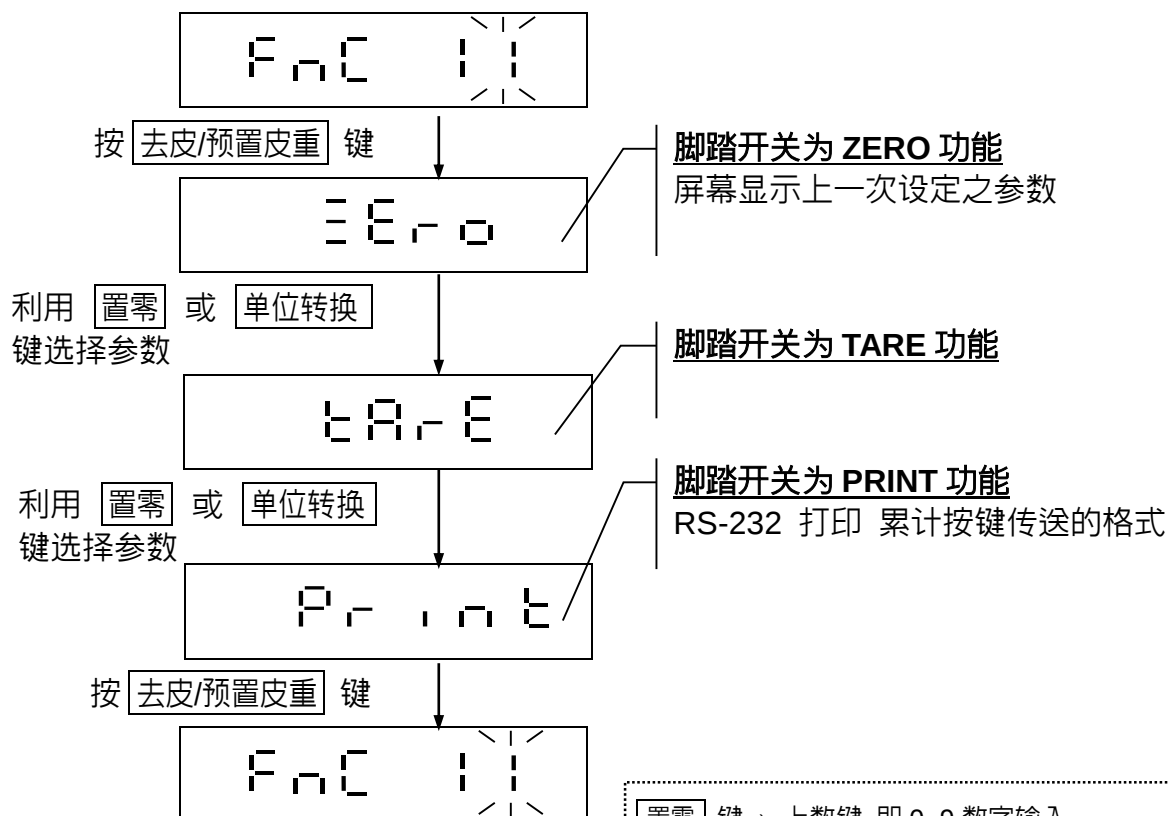
屏幕显示上一次设定值
请利用[置零]或[单位转换]键输入 0~1，出厂值 = 0
0 ⇒ 有自动平均单重
1 ⇒ 无自动平均单重

2-1-8 是否记录前次零点(ZERO Record) F n C 1 0



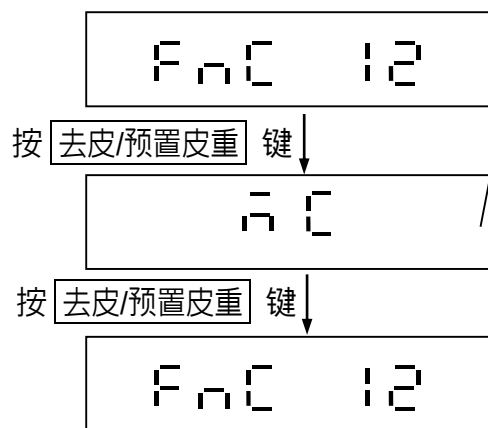
F n C 1 0 仅限于非认证机型才能进入设定。

2-1-9 脚踏开关 (选配功能) F n C 1 1



置零 键 ⇒ 上数键 即 0~9 数字输入
单位转换 键 ⇒ 下数键 即 9~0 数字输入
去皮|预置皮重 键 ⇒ 右移键 闪烁字符往右移一位
净重|毛重 键 ⇒ 左移键 闪烁字符往左移一位

2-1-10 **F** 按键功能设定 **F n C 12**



F 按键功能设定

屏幕显示上一次设定值

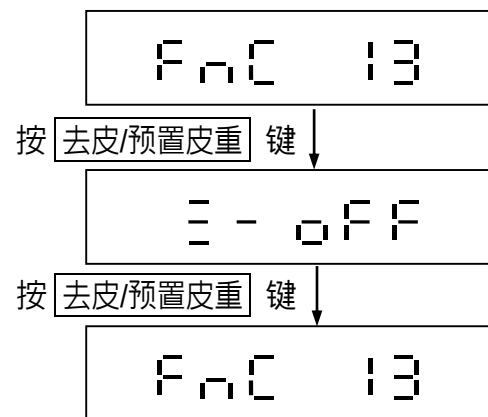
请利用 **置零** 或 **单位转换** 键选择设 **F** 键为 MC、hr、t-tP 功能

MC 功能 ⇒ 累计清除:当重量回 0 时, 按此键直接清除累计资料, 不显示累计资料

hr 功能 ⇒ 按此键可切换到高精度, 5 秒后恢复原精度。

t-tP 功能 ⇒ 显示去皮值或预置皮重值 2 秒再回到目前的净重; 既有去皮又有预置皮重时, 会先显示去皮值再显示预置皮重值

2-1-11 按键置零范围设定 **F n C 13**



按键置零范围无限制设定

屏幕显示上一次设定值

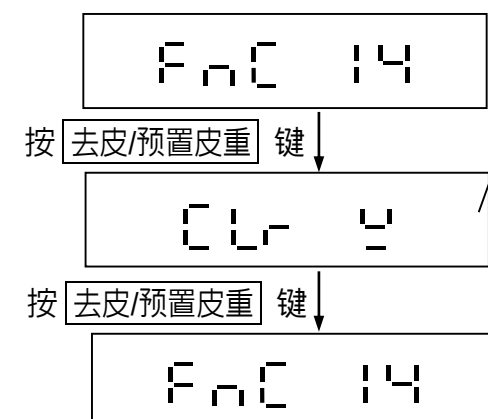
请利用 **置零** 或 **单位转换** 键选择 on 或 oFF, 出厂值 = oFF

on ⇒ 启动按键置零范围无限制

oFF ⇒ 不启动

❏ 非认证机型(CFn 02 = 0)才有 FnC 13 功能。

2-1-12 选择待机背光颜色 **F n C 14** (需开启背光)



选择待机背光颜色设定

屏幕显示上一次设定值

请利用 **置零** 或 **单位转换** 键选择 W、r、G、y

W ⇒ 白色背光 r ⇒ 红色背光

G ⇒ 绿色背光 y ⇒ 黄色背光

置零 键 ⇒ 上数键 即 0~9 数字输入

单位转换 键 ⇒ 下数键 即 9~0 数字输入

去皮/预置皮重 键 ⇒ 右移键 闪烁字符往右移一位

净重/毛重 键 ⇒ 左移键 闪烁字符往左移一位



按 **去皮/预置皮重** 键 ↓

b r . 1

按 **去皮/预置皮重** 键 ↓

F n C 15

1:最暗 4:最亮

净重|毛重 键 $\Rightarrow$ 左移键 闪烁字符往左移一位

02	EC
----	----

按 净重/毛重
键将闪烁字符
移至最左一位

按 **去皮/预置皮重** 键

电子秤读取零点数据，待稳定后，屏幕闪烁校正砝码值

请依屏幕显示之校正砝码值，放足砝码再按 **去皮/预置皮重** 键电子秤读取满载数据。

待稳定后，蜂鸣器“哔哔哔”三声。取下所有砝码，完成重量校正程序。

按 净重/毛重 键
电子秤放弃校正零点

约 2 秒后

按 净重/毛重 键
放弃校正满载重量

约 2 秒后

 **重量外部校正之条件:**

所输入之校正砝码值必须 $\geq 100e$ 且重量不可误差 $\pm 10\%$

2-3 RS-232 双向功能设定

03 r5 1

按 **去皮/预置皮重** 键

r5 1 00

请输入参数 00 ~ 13

r5 1 00

若输入参数“00”后，按 **去皮/预置皮重** 键，则可回到上一层

03 r5 1

- rS1 00 → 回到上一层
- rS1 01 → 速率设定
- rS1 02 → 通讯协议设定
- rS1 03 → 输出格式选择
- rS1 04 → 传送方式设定
- rS1 05 → 连续传输速度选择
- rS1 06 → 自动传输置零条件设定
- rS1 07 → 自动传输重置条件设定
- rS1 08 → 输出条件限制设定
- rS1 09 → RS-232 一般或简易输出重量
6 位或 7 位选择
- rS1 10 → RTC 时间调整
- rS1 11 → 调整打印时年月日或日月年显示方式
- rS1 12 → RS-485 ID 输入 (选配功能)
- rS1 13 → Line Feed 换行输入
- rS1 14 → 输入公司名

2-3-1 波特率设定 r5 1 01

按 **去皮/预置皮重** 键

b 9600

按 **去皮/预置皮重** 键

r5 1 01

速率设定

屏幕显示上一次设定值

请利用 **置零** 或 **单位转换** 键选择可循环选择速率
600、1200、2400、4800、9600、19200
(bits/sec)，出厂值 = 9600

☞ 使用蓝牙时请将传输速率设定为 9600，通讯协议设定为 n81。

2-3-2 通讯协议设定 r5 1 02

按 **去皮/预置皮重** 键

P n81

按 **去皮/预置皮重** 键

r5 1 02

通讯协议设定

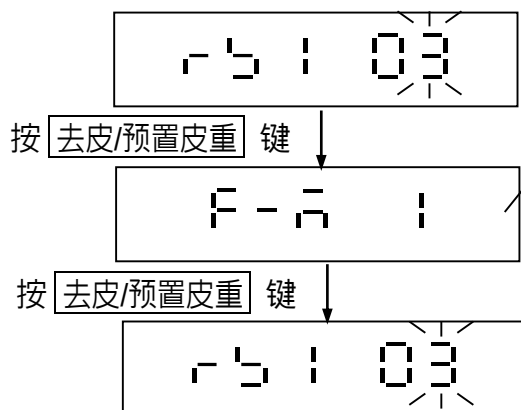
屏幕显示上一次设定值

请利用 **置零** 或 **单位转换** 键选择可循环选择通讯协议
n81、E71、O71，出厂值 = n81

☞ 使用蓝牙时请将传输速率设定为 9600，通讯协议设定为 n81。



2-3-3 输出格式选择



输出格式选择

屏幕显示上一次设定值

请利用 **置零** 或 **单位转换** 键选择 0~15，
出厂值=0，输出格式：

- | | | |
|-------|----|---------------------------------------|
| F - r | 0 | = 同显示 |
| F - r | 1 | = 毛重 |
| F - r | 2 | = 净重 |
| F - r | 3 | = 同显示简易 |
| F - r | 4 | = 同显示毛重简易 |
| F - r | 5 | = 同显示净重简易 |
| F - r | 6 | = 比较状态+同显示简易 |
| F - r | 7 | = 比较状态+同显示毛重简易 |
| F - r | 8 | = 比较状态+同显示净重简易 |
| F - r | 9 | = 去皮 |
| F - r | 10 | = 累计 传送格式 1 备注 1 |
| F - r | 11 | = 累计 传送格式 2 备注 2 |
| F - r | 12 | = 保留 |
| F - r | 13 | = 保留 |
| F - r | 14 | = 保留 |
| F - r | 15 | = 保留 |
| F - r | 16 | = 保留 |
| F - r | 17 | = 保留 |
| F - r | 18 | = 公司名+ F-M 10(M+传送格式 1)
说明于 RS1-14 |
| F - r | 19 | = 保留 |
| F - r | 20 | = 保留 |
| F - r | 21 | = 保留 |

备注 1：格式 F-M 10 累计传送格式 1

Ticket No.

Date 年/月/日 & 日/月/年

(两种日期排列方式供客户选择)

Time

G

T (有预置皮重时为 PT，有去皮或都有时为 T)

N

Total Net (此行只有在记忆清除时才会打印，每笔净重的总和)

备注 2：格式 F-M 11 累计传送格式 2

Ticket No.

Date 年/月/日 & 日/月/年

(两种日期排列方式供客户选择)

Time

G

T (有预置皮重时为 PT，有去皮或都有时为 T)

N

Total Weight (此行只有在记忆清除时才会打印，每笔毛重的总和)

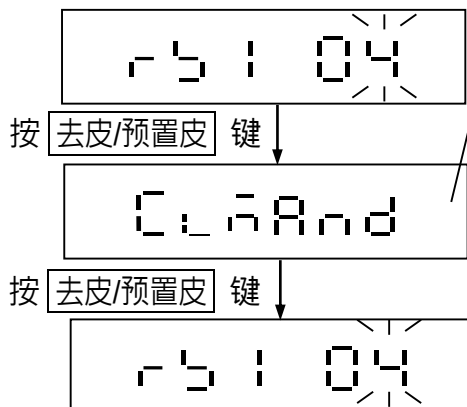
置零 键 ⇒ 上数键 即 0~9 数字输入

单位转换 键 ⇒ 下数键 即 9~0 数字输入

去皮/预置皮重 键 ⇒ 右移键 闪烁字符往右移一位

净重/毛重 键 ⇒ 左移键 闪烁字符往左移一位

2-3-4 传送方式设定 r 5 1 04



传送方式设定

屏幕显示上一次设定值

请利用 **置零** 或 **单位转换** 键选择，

出厂值 = CLAnd

CLAnd = 命令模式

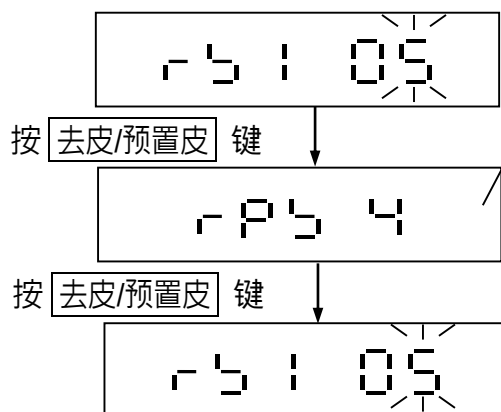
StEA = 连续传送

AutL = 稳定自动传送

RS232FF = RS-232 关闭

APL = 累计传送

2-3-5 连续传送速率选择 r 5 1 05



连续传输速度选择

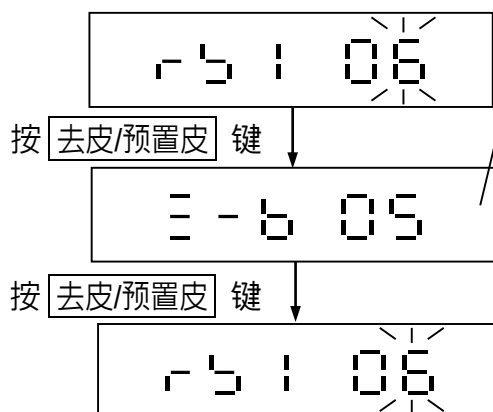
屏幕显示上一次设定值

请利用 **置零** 或 **单位转换** 键选择 1、2、4、8、

16 (次/秒) 或 Max，出厂值 = 4

☞ 实际输出次数可能会受到硬件限制

2-3-6 自动传输置零条件设定 r 5 1 06



自动传输置零(Zero Band)条件设定

屏幕显示上一次设定值

请利用 **置零** 或 **单位转换** 键选择 0~99，出厂值 = 05

☞ 若要自动传输一次，重量必须先回到 < zero band，然后放重量 >= zero band (rS1 06) + weight band (rS1 07)。

☞ 若 rS1 06 设为 00 则“无自动传输功能”，因为于置零且稳定时，会一直传输，将变成“连续传输”。

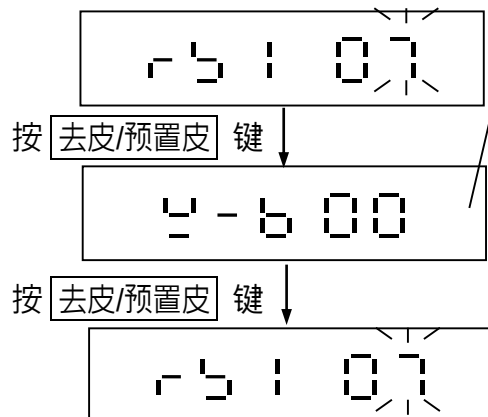
置零 键 → 上数键 即 0~9 数字输入

单位转换 键 → 下数键 即 9~0 数字输入

去皮|预置皮重 键 → 右移键 闪烁字符往右移一位

净重|毛重 键 → 左移键 闪烁字符往左移一位

2-3-7 自动传输重置条件设定 r 5 1 07



自动传输重置(Weight Band)条件设定

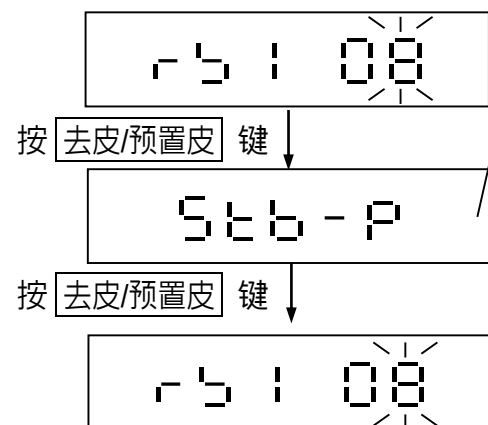
屏幕显示上一次设定值

请利用 **置零** 或 **单位转换** 键选择 0~99，出厂值 = 00

☞ 若要自动传输一次，重量必须先回到 < zero band，然后放重量 >= zero band (rS1 06) + weight band (rS1 07)。

☞ 若 rS1 07 设为 00 则“无自动传输功能”，因为于置零且稳定时，会一直传输，将变成“连续传输”。

2-3-8 输出条件限制设定 r 5 1 08



输出条件限制设定

屏幕显示上一次设定值

请利用 **置零** 或 **单位转换** 键选择输出条件

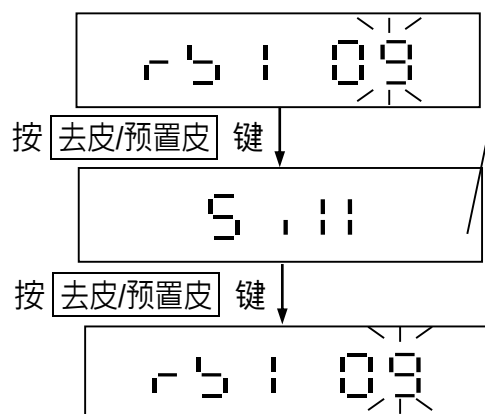
出厂值 = 5 t b - P

ALL - P = 全输出

5 t b - P = 稳定输出(OL 或 Unstable 不输出)

5 t o l - P = 稳定输出(包含 OL 状态)

2-3-9 RS-232 一般或简易输出重量 6 位或 7 位选择 r 5 1 09



输出条件限制设定

屏幕显示上一次设定值

请利用 **置零** 或 **单位转换** 键选择输出重量 6 位或 7 位

出厂值 = 5 . 1 1 (6 位)

5 . 1 1 = 6 位

5 E 0 E 1 = 7 位

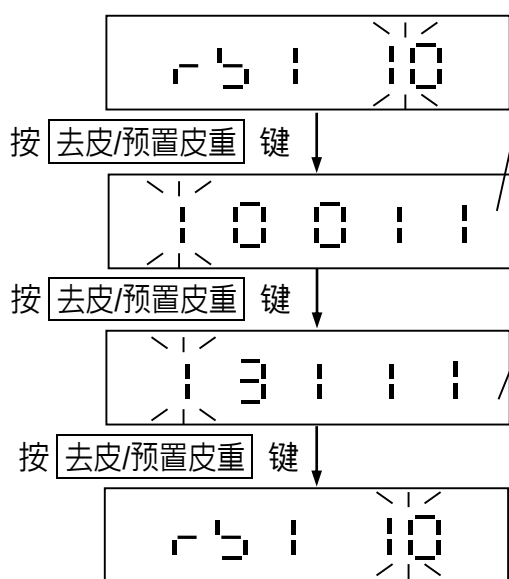
置零 键 ⇒ 上数键 即 0~9 数字输入

单位转换 键 ⇒ 下数键 即 9~0 数字输入

去皮/预置皮重 键 ⇒ 右移键 闪烁字符往右移一位

净重/毛重 键 ⇒ 左移键 闪烁字符往左移一位

2-3-10 RTC 时间调整



进入日期(年月日)设定 YY/MM/DD

屏幕显示上一次设定值

请利用 **置零** 或 **单位转换** 键选择数值，再按

去皮/预置皮重 键确认并右移，当输入到最右边一位，

按 **去皮/预置皮重** 键确认并进入时间设定

进入时间(时分秒)设定 HH/MM/SS

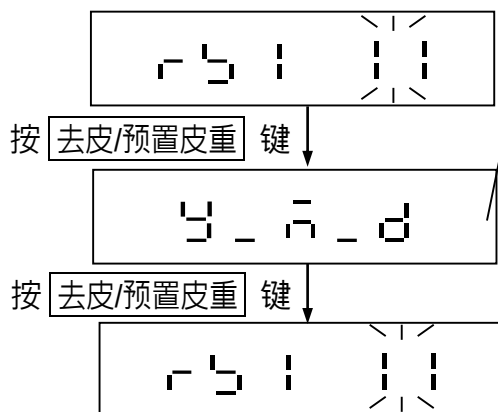
屏幕显示上一次设定值

请利用 **置零** 或 **单位转换** 键选择数值，再按

去皮/预置皮重 键确认并右移，当输入到最右边一位，

按 **去皮/预置皮重** 键确认结束 RTC 设定

2-3-11 调整打印时年月日或日月年显示方式



调整打印时年月日或日月年显示方式

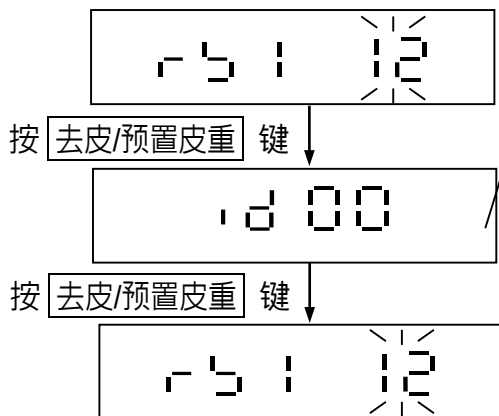
屏幕显示上一次设定值

请利用 **置零** 或 **单位转换** 键选择：

y_m_d 打印方式为 年月日

d_m_y 打印方式为 日月年

2-3-12 RS-485 ID 输入(选配功能)



调整打印时年月日或日月年显示方式

屏幕显示上一次设定值

请利用 **置零** 或 **单位转换** 键选择数值，按

去皮/预置皮重 键确认

置零 键 ⇒ 上数键 即 0~9 数字输入

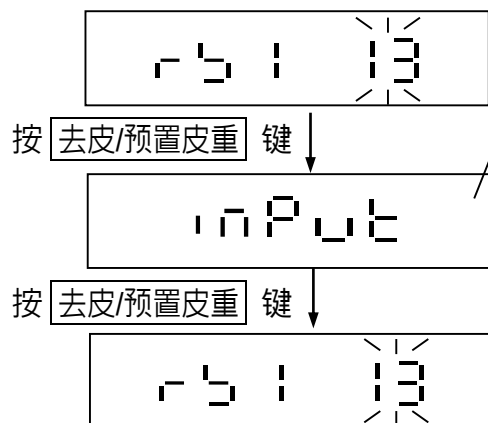
单位转换 键 ⇒ 下数键 即 9~0 数字输入

去皮/预置皮重 键 ⇒ 右移键 闪烁字符往右移一位

净重/毛重 键 ⇒ 左移键 闪烁字符往左移一位

2-3-13 换行 (Line Feed) 输入 r 5 1 13

于 r 5 103 等于 10 或 11 时使用换行输入才有意义



Line Feed 换行输入

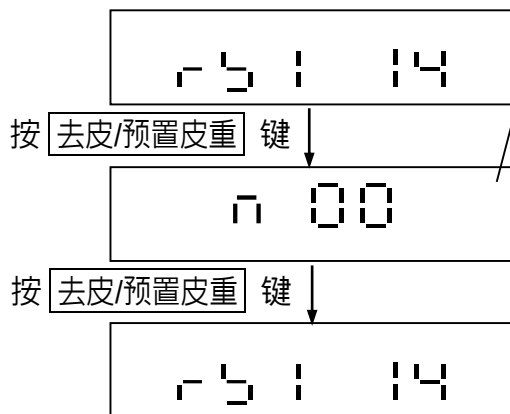
屏幕显示上一次设定值

请利用 **置零** 或 **单位转换** 键选择数值 0~9，
出厂值 = 2

再按 **去皮/预置皮重** 键确认

☞ 设成 2 时每笔数据后留 3 列空白行，在记忆清除时才会打印每笔净重的总和后留 4 列空白行

2-3-14 输入公司名 r 5 1 14



输入公司名设定方式

1. rS1 03 设成 18，rS1 04 设成 M_PLuS

2. 先连接好 RS232，并打开 com-port 测试软件，准备输入

3. 进 rS1 14 后会显示 input(按**净重/毛重**键会返回)，在 com-port 测试软件输入字符串。

举例输入 EXCELL corp.<CR><LF>按发送

☞ 须以<CR><LF>作为输入完毕判定

4. 电子头会显示 END 后并跳回 rS1 14 表示输入成功

☞ 输入成功会在打印格式 10 上多一行公司名，
若输入大于 30 字会显示 error 并返回 rS1 14

第三章 蓝牙 APP 系统操作说明

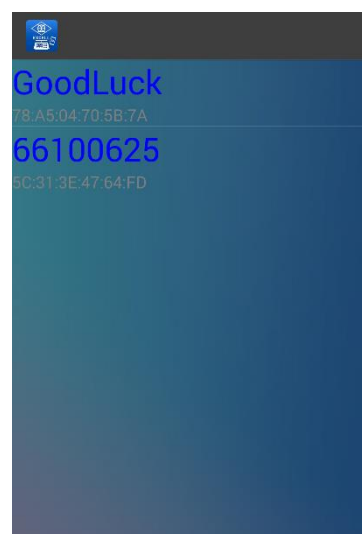
❶. 在使用 APP 前，请先确认链接设备可识别。

❷. 点击 APP，打开蓝牙功能。



设定磅秤:

1. 点击系统设定，再点击设定磅秤图标。
2. 点击新增增加新设备后，蓝牙开始搜寻新设备。



3. 在已加入的设备清单页面，点击设备名称则可以删除设备。



更改或取消更改设备名称:

1. 若更改设备名称，点击重量，再点击设备名称，输入新名称。例如：66100625，然后储存。新的名称将显示于屏幕上。



2. 如果点击取消，则取消更改设备名称。

重量测试:

1. 点击**重量**。(请确认秤已开启，秤和设备间的距离在 65m 以内。)



2. 若秤重稳定，毛重显示白字；若秤重不稳定，毛重显示黑字。



饱率设定:

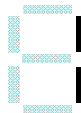
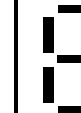
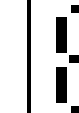
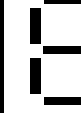
若设备的饱率与秤的饱率不符，点击**传输设定**设定饱率。



附录一 ASCII 码表

	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	
ASCII	30H	31H	32H	33H	34H	35H	36H	37H	38H	39H	
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
ASCII	41H	42H	43H	44H	45H	46H	47H	48H	49H	4AH	4BH
	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V
ASCII	4CH	4DH	4EH	4FH	50H	51H	52H	53H	54H	55H	56H
	W	X	Y	Z	a	b	c	d	e	f	g
ASCII	57H	58H	59H	5AH	61H	62H	63H	64H	65H	66H	67H
	h	i	j	k	l	m	n	o	p	q	r
ASCII	68H	69H	6AH	6BH	6CH	6DH	6EH	6FH	70H	71H	72H
	s	t	u	v	w	x	y	z			↵
ASCII	73H	74H	75H	76H	77H	78H	79H	7AH			0DH

附录二 七节码字样说明

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



附录三 RS-232 格式

命令格式说明

若是利用 485 下命令格式,格式如下

1.如果 RS-485 的 ID 设定为 0(RS1 12), 则指令 跟一般 RS232 相同

2.

A.若 RS-485 的 ID 设定不为 0(假设为 99), 则必须在各项指令前加上"@ID"

如想要下归零的指令, 则完整指令为 @99MZ 再按"ENTER"键

B.若输入指令有错误, 则会出现"E"数字"+"无法辨识的指令"

例如. @99MZZ

则响应错误讯息如右=> 99E1MZZ

3.RS-485 响应只针对 ID 码符合的机器才会响应到 pc 端, 不符合 ID 码的机器并不会响应

命令格式 A

Host	Command
Slave	Command

MZ	置零	SO	设定成命令模式
MT	去皮	UA	单位转换至第一单位
MG	显示毛重	UB	单位转换至第二单位
MN	显示净重	UC	单位转换至第三单位
CT	清除去皮值	UD	单位转换至第四单位
SC	设定成连续传输模式	UE	单位转换至第五单位
SA	设定成自动传输模式	UF	单位转换至第六单位
		%	停止连续传送并切换至命令模式

Note : UA ~ UF 依秤之规格而定

若已利用格式"SC"或"SA"将传输格式改为连续或自动传输模式时, 若还想利用格式%"修改回命令模式, 则在电子秤还未丢出下一笔数据前(可在 rs1 05 修改每秒丢出来的次数), 必须要输入%"然后按输入键才可修改。

命令格式 B

Host	Command
Slave	Data

RW	读取目前显示重量	RH	读取毛重简易
RG	读取毛重	RI	读取净重简易
RN	读取净重	RJ	读取比较状态+目前显示重量简易
RT	读取去皮	RK	读取比较状态+毛重简易
RB	读取目前显示重量简易	RL	读取比较状态+净重简易

Note : ♦ 命令前加上%即可连续读取

♦ 命令前加上#即可传送一笔稳定值



RJ,RK,RL 指令说明

若输入 RL 指令

若重量高于 HI 设定值(FNC 03 设定), 若目前秤的重量为 10 公斤, 则出现如下

100+ 10.000

若重量高低于 LO 设定值(FNC 03 设定), 若目前秤的重量为 0.5 公斤, 则出现如下

001+ 0.500

若重量介于 HI 设定值与 LO 设定值之间, 若目前秤的重量为 1 公斤, 则出现如下

010+ 1.000

读取重量比较设定值 RS○○□□

○○: 单位(00 ~ 04) □□: 设定项目

HI	读取 HI 设定值
LO	读取 LO 设定值

Note : ○○(单位), 将视秤之规格而定

00 ⇒ 第一单位

01 ⇒ 第二单位

02 ⇒ 第三单位

⋮

EX: RS02LO<CR><LF>

读取 LO 设定值

ANS: RS02LOXXXXXX<CR><LF>

命令格式 C

Host	Command+ Data
Slave	Command+ Data

写入重量比较设定值 WS○○□□XXXXXX

○○:单位(00 ~ 04) □□: 设定项目 XXXXXX: 设定值

HI	写入 HI 设定值
LO	写入 LO 设定值

Note : ○○(单位), 将视秤之规格而定

00 ⇒ 第一单位

01 ⇒ 第二单位

02 ⇒ 第三单位

⋮

EX: WS00HI001000<CR><LF>

写入 HI 设定值

ANS: WS00HI001000<CR><LF>

设定预置皮重的重量:

PT,○○○○○○○<CR><LF> (○○○○○○○ 为重量)

若想预置皮重 1 公斤(置零显示为 0.000kg), 下如下命令可预置皮重 1 公斤: PT,001000

若想取消预置皮重 命令如下: PT,000000

错误讯息说明

ND: 感量错误

(若秤规格为 5 一跳, 则预置皮重时 重量输入的最后一位数字要是 5 或 0 才可以)

NG: 超过最大秤量

NN: 重量输入非数字

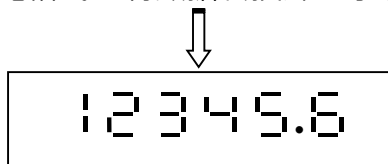


命令格式 D

Host	Data
Slave	

价 钱						小数点位数	CR	LF
1	2	3	4	5	6	1		

当 slave 端收到此格式会将数据转换并显示于 LCD 上



Note : 重量必须大于 10 格外部值，此指令方可接受
将秤盘上重量拿下，即可取消

- 以上 ABCD 四种格式，若于 Slave 端收到下列讯息则为 Error 状态
- E1: 错误命令
 - E2: 格式错误(参数不对)
 - E3: 执行条件不符

输出格式说明

一、 7 位(不包含 1 位小数点)

一般重量格式

Gross	S	T	,	G	S	,	+	0	1	2	3	4	5	6	7	SP	SP	o	z	CR	LF
Net	S	T	,	N	T	,	+	1	.	2	3	.	4	5	6	t	l	.	g		
Tare	S	T	,	T	R	,	+	0	1	2	.	3	4	5	6	SP	SP	k	g		
Plus OL	O	L	,	G	S	,	+	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP		
Minus OL	O	L	,	G	S	,	-	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP		
Unstable	U	S	,	G	S	,	+	0	1	2	3	4	.	5	6	SP	SP	l	b		

简易格式

G/N	+	1	.	2	3	.	4	5	6	CR	LF
G/N	+	0	1	2	3	4	5	.	6		
G/N	+	0	1	2	.	3	4	5	6		
Plus OL	+	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP		
Minus OL	-	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP		

比较状态+简易格式

Byte0	Byte1	Byte2	+/-	1	.	2	3	.	4	5	6	CR	LF
Byte0 : HI	30H/31H												
Byte1 : OK	30H/31H												
Byte2 : LO	30H/31H												

二、 6 位(不包含 1 位小数点)

一般重量格式

Gross	S	T	,	G	S	,	+	1	2	3	4	5	6	7	SP	SP	o	z	CR	LF
Net	S	T	,	N	T	,	+	.	2	3	.	4	5	6	t	l	.	g		
Tare	S	T	,	T	R	,	+	1	2	.	3	4	5	6	SP	SP	k	g		
Plus OL	O	L	,	G	S	,	+	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP		
Minus OL	O	L	,	G	S	,	-	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP		
Unstable	U	S	,	G	S	,	+	1	2	3	4	.	5	6	SP	SP	l	b		

简易格式

G/N	+	.	2	3	.	4	5	6	CR	LF
G/N	+	1	2	3	4	5	.	6		
G/N	+	1	2	.	3	4	5	6		
Plus OL	+	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP		
Minus OL	-	SP	SP	SP	SP	SP	SP	SP		

比较状态+简易格式

Byte0	Byte1	Byte2	+/-	.	2	3	.	4	5	6	CR	LF
-------	-------	-------	-----	---	---	---	---	---	---	---	----	----

Byte0 : HI 30H/31H

Byte1 : OK 30H/31H

Byte2 : LO 30H/31H

切换新旧格式: 按着[累计][打印]键不放开机，出现 oLd/nEW 字样 2 秒后放开会重开机.

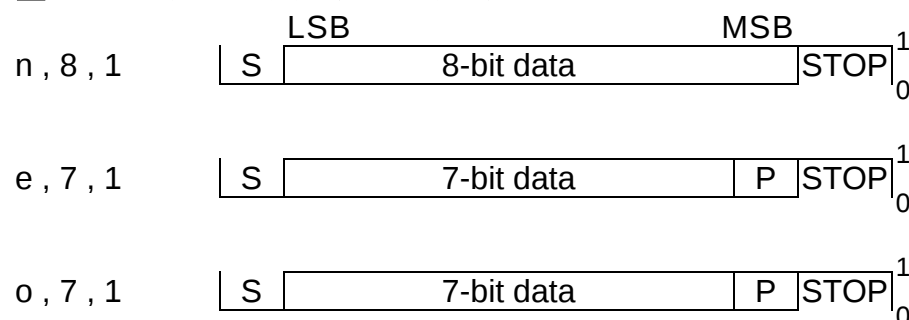
新(nEW) OIML 格式:

Gross	S	T	,	G		,	+	1	2	3	4	5	6	7	SP	SP	o	z	CR	LF
-------	---	---	---	---	--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	---	---	----	----

旧(oLd)格式:

Gross	S	T	,	G	S	,	+	1	2	3	4	5	6	7	SP	SP	o	z	CR	LF
-------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	---	---	----	----

据连续传送接收格式

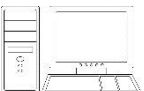
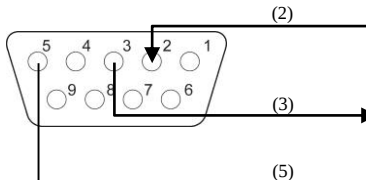


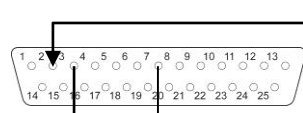
註:

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

附录四 RS-232 接线方式说明

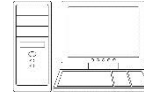
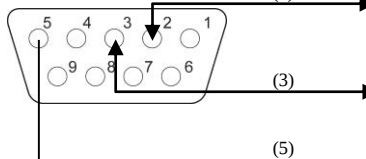
若要连接 RS-232，请打开机壳，RS-232 的 PIN 脚连接座位于主机板的右下方，连接方式以最常用的 9PIN 及 25PIN 为例，示意图如下：

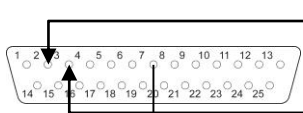
计算机	脚位	计算机脚位功能	9 个母接头脚位 (计算机脚位)	电子头脚位	QWR/Galaxy
	2	接收数据 (从电子头)		TxD(2)	
	3	传输数据 (到电子头)		RxD(3)	
	5	信号地		SG(1)	

打印机	脚位	打印机脚位功能	25 个公接头脚位 (打印机脚位)	电子头脚位	QWR/Galaxy
	2	接收数据 (从电子头)		TxD(2)	
	3	传输数据 (到电子头)		RxD(3)	
	7	信号地		SG(1)	

RS-485 接线方式说明 (需搭配 RS-232/RS485 选配卡)

若要连接 RS-485 时，请打开机壳，将主板上的 J7, J10 短路，将 J9, J12 开路。RS485 的 PIN 脚连接座位于主板的右下方，连接方式以最常用的 9PIN 及 25PIN 为例，示意图如下：

计算机	脚位	计算机脚位功能	9 个母接头脚位 (计算机脚位)	电子头脚位	QWR/Galaxy
	2	接收数据 (从电子头)		DA(2)	
	3	传输数据 (到电子头)		DB(3)	
	5	信号地		SG(1)	

打印机	脚位	打印机脚位功能	25 个公接头脚位 (打印机脚位)	电子头脚位	QWR/Galaxy
	2	接收数据 (从电子头)		DA(2)	
	3	传输数据 (到电子头)		DB(3)	
	7	信号地		SG(1)	

若要用其它的连接方式，请认明讯号及把握上述接线原则即可。完成后，依照特别注意事项中的锁附螺丝顺序及方法，将机壳锁紧。



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 ***

产品合格证

计量器具名称	称 重 显 示 器	检 定 员	杨可可
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

