

ACS-C(Z2)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



目 录

注意事项	3
使用前之准备工作.....	3
主要技术功能	5
第一章 产品介绍.....	6
1-1 产品特点	6
1-2 显示部份说明	7
1-3 指示符号“◀”	7
第二章 操作说明.....	8
2-1 开机	8
2-2 显示相对内部值	8
2-3 零点	8
2-4 取样方式	9
2-4-1 待称物品之单重未知	9
2-4-2 待称物品之单重已知	9
2-5 去皮操作方式.....	11
2-6 预去皮操作方式	12
2-7 累计	14
2-7-1 数量累计.....	14
2-7-2 重量累计.....	15
2-8 数量预设	15
2-8-1 预设数量之上限值	16
2-8-2 清除所预设之上限值	16
2-9 重量预设	17
2-9-1 预设重量之上限值	17
2-9-2 清除所预设之上限值	17
2-10 ID 输入方式.....	18
2-11 ITEM 输入方式.....	18
2-12 单重预设.....	19
2-12-1 存入单重预设数据之操作方式.....	19
2-12-2 使用单重预设数据之操作方式.....	20
2-12-3 查询单重预设之地址 PWLU (Piece Weight Look Up).....	20
2-12-4 删除单重预设	20
第三章 外校功能设定模式一	21
3-1 外部功能设定	22
3-1-1 背光方式设定	23
3-1-2 自动关机时间设定	24
3-1-3 数量取样稳定范围设定.....	25
3-1-4 自动平均单重设定	26
3-1-5 AD 取样速度设定	27
3-1-6 零点显示范围设定	28
3-1-7 零点追踪范围设定	29
3-1-8 累计结束方式设定	30



3-1-9	FNC	09	预去皮型态设定.....	31
3-1-10	FNC	10	有数量设定时蜂鸣器“哔哔”输出条件设定.....	32
3-1-11	FNC	11	累计接受条件设定一.....	33
3-1-12	FNC	12	累计接受条件设定二.....	34
3-1-13	FNC	13	复合键设定.....	35
3-2	02	EC	外部重量校正及 G 值调整.....	36
3-2-1	EC	01	外部重量校正.....	37
3-2-2	EC	02	外部重量校正地或使用地 G 值调整.....	38
3-3	03	rs	RS-232 和串行打印设定.....	40
3-3-1	rs	01	波特率设定.....	41
3-3-2	rs	02	通讯协议设定.....	42
3-3-3	rs	03	输出数据格式设定.....	43
3-3-4	rs	04	连续传送时每秒输出笔数设定.....	45
3-3-5	rs	05	操作模式设定.....	46
3-3-6	rs	06	连续传送输出条件设定.....	47
3-3-7	rs	07	自动传送置零条件设定.....	48
3-3-8	rs	08	自动传送重置条件设定.....	49
第四章 外校功能设定模式二.....				50
4-1	背光操作说明 (同 FNC 01).....			50
4-2	取样速度设定 (同 FNC 03).....			50
4-3	自动单重校正设定 (同 FNC 01).....			51
4-4	零点几格不显示设定 (同 FNC 06).....			51
4-5	累计结束方式设定 (同 FNC 08).....			52
4-6	预去皮的操作条件设定 (同 FNC 09).....			53
4-7	有数量设定时蜂鸣器“哔哔”输出条件设定 (同 FNC 10).....			54
4-8	累计接受条件设定 (同 FNC 11).....			55
4-9	累计接受条件设定 (同 FNC 12).....			56
4-10	复合键设定 (同 FNC 13).....			57
4-11	波特率设定 (同 RS1 01).....			58
4-12	传送模式设定 (同 RS1 05).....			59
附录一 RS-232 全双工格式.....				60
附录二 固定格式 RS-232 传输线示意图.....				63
附录三 ASCII 编码表.....				64
附录四 七节码字样说明.....				65
三包事项.....				66
产品保修卡.....				67
产品合格证.....				67



感谢使用者选购 ACS-C(Z2)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,将有有助于操作及延长产品之寿命，并可减少故障机会。

注意事项

- 一、 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。)
- 二、 严禁将电子秤置于高温或潮湿之场所。
- 三、 勿让蟑螂侵入及小生物寄生机内。
- 四、 严禁撞击，重压(勿超过其最大秤量)。
- 五、 电子秤若长期不使用，请取出干电池，将电子秤擦拭干净，放入干燥剂后以塑料袋包好，使用充电电池之机种请每隔三个月充电一次，再使用时，请先行充电而后使用。
- 六、 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。
- 七、 如对本产品有任何建议，请不吝指正之。

使用前之准备工作

- 一、 请将电子秤放置于稳固，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，使电子秤保持平稳，注意水平仪内之气泡需位于圆圈中央。
- 二、 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。
- 三、 请使用独立之电源插座，以避免其它电器用品之干扰。
- 四、 打开电源时，秤盘上请勿放置任何东西。
- 五、 使用本产品前，请先热机 15 ~ 20 分钟。
- 六、 请注意当低电源警示符号()显示时，则表示电子秤须更换电池。

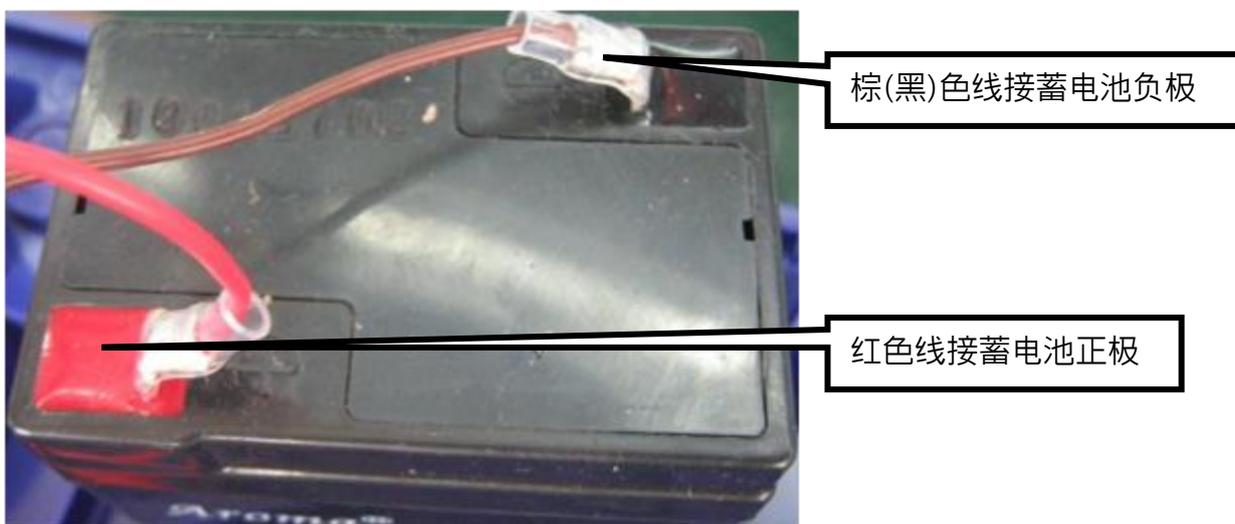
本系列蓄电池采用先进的免维护技术，性能优越，用户在使用过程中无需补水加液。

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。



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(Z2)电子计重秤符合 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-3kg(Z2)	3kg	1g	
ACS-C-6kg(Z2)	6kg	2g	
ACS-C-12kg(Z2)	12kg	2g	
ACS-C-30kg(Z2)	30kg	10g	

2. 工作电源：交流：AC 220 V (-15%~+10%) 50 Hz ± 1 Hz
直流：DC 6 V / 4 AH

3. 工作温度：0°C ~ 40°C 储藏温度：-10°C ~ +55°C

4. 低电压警示 (低电压警示范围：5.6 V ± 0.1V；关机电压：5.3 V ± 0.1V)

显示窗有低电源警示符号()显示时，表示电子秤须充电。若未实时充电，电子秤将于 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

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 = 3000

8. 初始置零范围正向与负向之和需在限定的 20%最大量程内

9. 置零范围正向与负向之和需在限定的 4%最大量程内

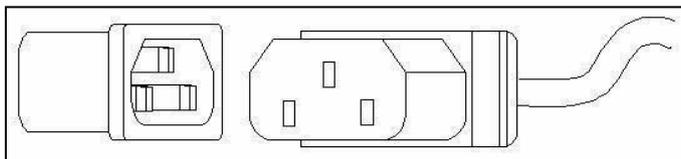
10. 参数：最大允许误差、重复性误差

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：1/2 Max : ± 1.0e Max : ± 1.5e	

装箱单

序号	名称规格	单位	数量
1	电子秤	台	1
2	使用说明书	份	1
3	电源线	条	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 产品特点

- 最高外部显示精度高达 1/60,000（内部精度高达 1/600,000）。
- 数字校正功能。
- 明亮清晰 LCD 窗口，6,6,6 位数，字高 14mm，LED 背光，清楚显示重量、单重及数量。
- 可预设 76 组 PWLU(Piece Weight Look-UP) 用以储存编号、品名、单重及预扣重等。
- 重量及数量资料累计功能。
- 重量及数量上限警报功能。
- 取样速度可自行设定。
- 具有自动关机功能、低电源及充电状态显示。
- 准确度：本产品符合国家标准 JB 5374-91
- 工作温度：0℃ ~ +40℃； 储存温度：-10℃ ~ +55℃

选配：

- RS-232（全双工）可搭配自由打印格式编辑软件
- RS-232（序列输出）

1-2 显示部份说明

CFn 0 : 设定为 00,01



◆数字显示窗

1. 重量 (WEIGHT)

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 (UNIT WEIGHT)

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 (QUANTITY)

共 6 位数字用以显示秤盘上物品之数量，或累计之个数。

1-3 指示符号“◀”

1. 去皮 (←T) : 显示已扣除包装物之状态。
2. 零点 (→0←) : 显示电子秤处于零重量状态。
3. 累计 (+) : 显示累计状态。
4. 稳定 (stable) : 显示电子秤处于稳定状态。
5. 果糖 (点+) : 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。

☞ 若有取样不足之符号指示，虽然电子秤仍可使用，但可能会引起误差。

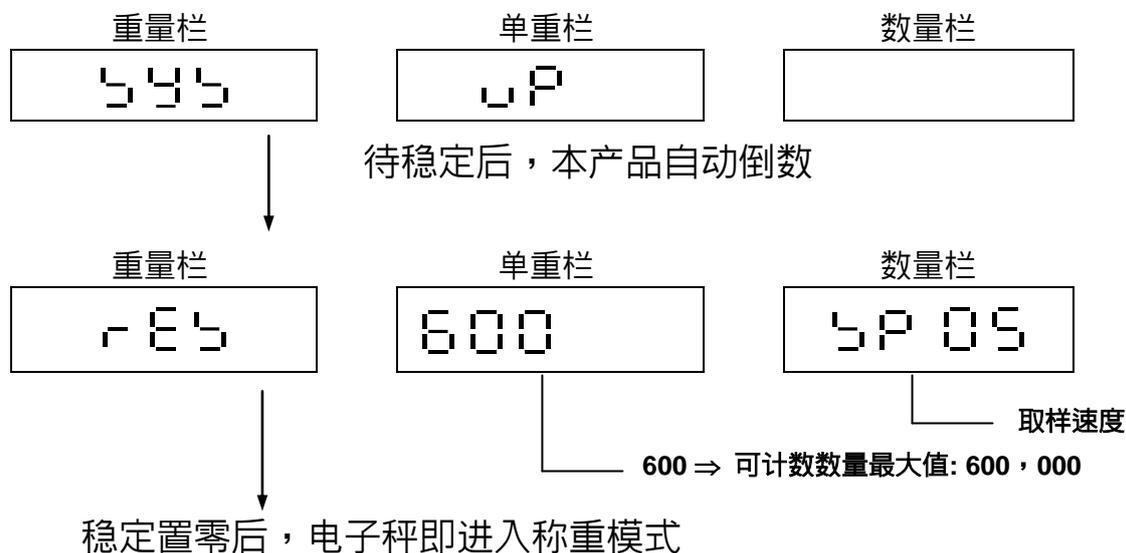
6. 单重不足 (Pcs) : 若秤盘上物品之单重小于“最小单重”，则此符号显示，此情况表示物品之单重太轻，虽然电子秤仍可计算数量，但可能引起误差。建议需选用感量较小规格符合之电子秤。

☞ 若有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。

第二章 操作说明

2-1 开机

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，可回复称重模式。

2-3 零点

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** 键可使重量回复。

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。

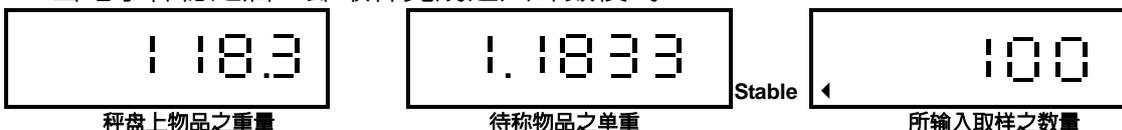


☰ 总数栏数字闪烁时间约 6 秒钟，若闪烁结束前未按 **取样** 键，则电子秤自动于闪烁结束后，完成单重设定程序，并且自动将单重栏所输入之数值视为取样物品之单重，并以该单重计算取样物品之数量于数量栏。

3. 于总数栏数字闪烁时，按 **取样** 键。

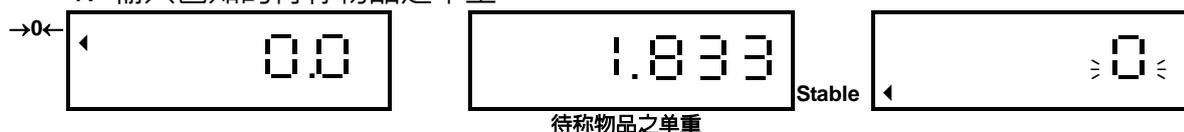


4. 当电子秤稳定后，即取样完成进入计数模式。

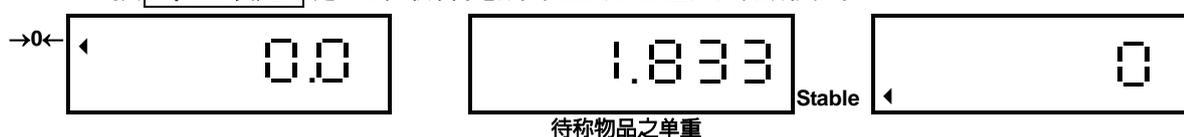


2-4-2 待称物品之单重已知

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。



☰ 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 **单重设定** 键或 **取样** 键，即可叫出最后一笔单重值。

去皮状态下

1. 当从秤盘上取下待测样品。

-59.8

秤盘上物品之重量

0

0

2. 输入秤盘上取样物品之数量。

-59.8

秤盘上物品之重量

10

输入取样之数量

≧ 6 ≦

☞ 总数栏数字闪烁时间约 6 秒钟，若闪烁结束前未按 **取样** 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 **取样** 键。

-59.8

秤盘上物品之重量

SAMPLE

4. 当电子秤稳定后，即取样完成进入计数模式。

-59.8

秤盘上物品之重量

5.98500

物品之单重

Stable

10

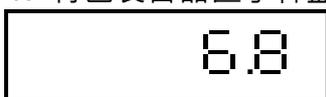
所输入取样之数量

☞ 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 **单重设定** 键或 **取样** 键，即可叫出最后一笔单重值。

2-5 去皮操作方式

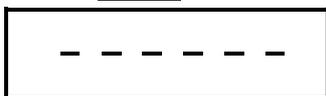
1. 将包装容器置于秤盘上。



包装容器之重量



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，使重量置零且去皮之符号“◀”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 **Z** 键，即可取消去皮，使重量置零且去皮之符号“◀”消失。

2-6 预去皮操作方式

若 F n C 09 (预去皮型态设定)设定为 00 (秤盘上无重量)

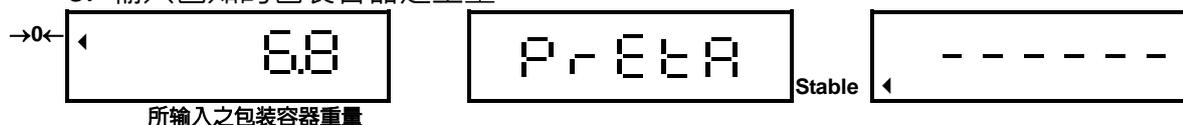
1. 秤盘上未放置任何物品。



2. 按 **去皮** 键。



3. 输入已知的包装容器之重量。



4. 按 **去皮** 键。



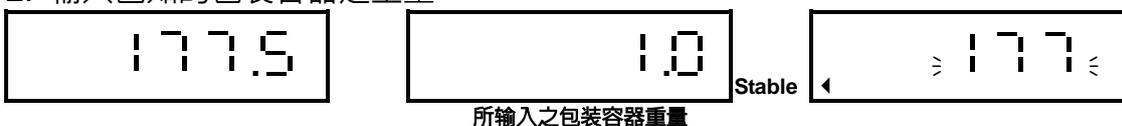
若 F n C 09 (预去皮型态设定)设定为 01 (秤盘上有重量)

此操作方式是提供给非认证机型使用。

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。

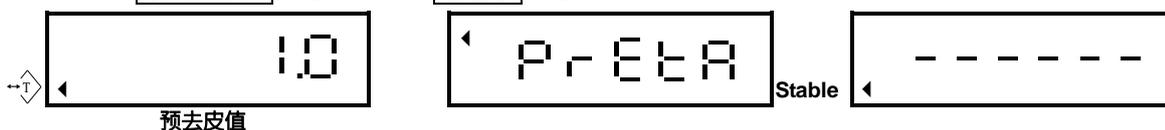


清除预去皮值

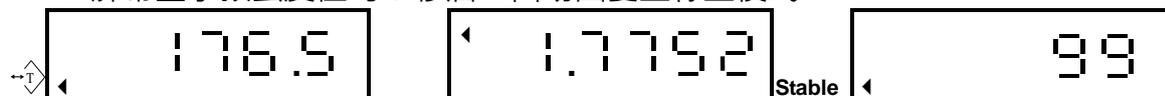
将秤盘上物品与包装一并移开后，重量栏将显示包装容器重量之负值，此时再按一次 **去皮** 键(或 **置零** 键)，即可取消预去皮，使重量置零且预去皮与去皮之符号“◀”消失。

重示预去皮值

1. 按 **数量预设** 键，再按 **去皮** 键。



2. 屏幕显示预去皮值约 5 秒后，自动回复至称重模式。



2-7 累计

累计笔数最多为 99 笔，但总数字段数最多为 6 位。

2-7-1 数量累计

1. 将物品置于秤盘上。



2. 按 **累计** 键



3. 当电子秤稳定后。



4. 约 3 秒后，电子秤回复计数模式。



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。



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“+”消失。

2-7-2 重量累计

1. 单重栏为零时,将物品置于秤盘上。



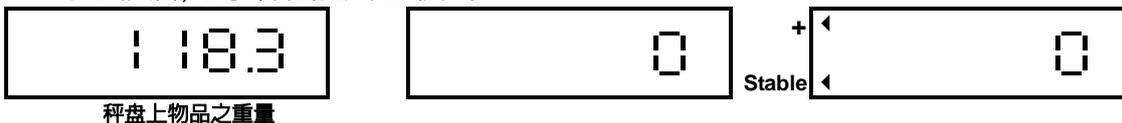
2. 按 **累计** 键



3. 当电子秤稳定后。

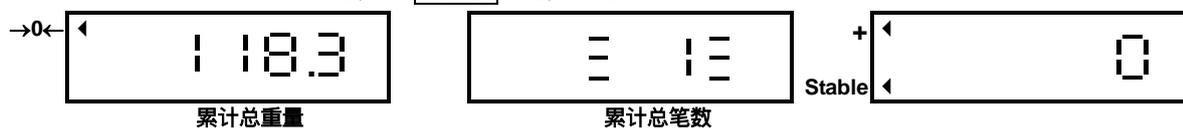


4. 约 3 秒后,电子秤回复计重模式。



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。



清除重量累计值

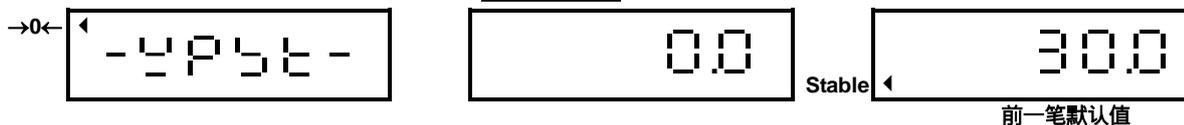
按 **累计清除** 键,即可将记忆中之累计值清除且累计符号“◀”消失。

2-8 数量预设

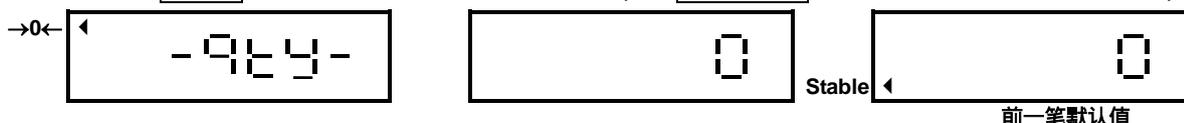
计数时可预先设定数量之上限值，以后每次计算数量，若超过此数值即有警告声，且单重栏有 **-9t9-** 字样闪动。

2-8-1 预设数量之上限值

1. 秤盘上有无物品皆可，按 **数量预设** 键。



2. 按 **取样** 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 **取样** 键。(可利用 **清除** 键修改所输入之数值)



5. 按 **数量预设** 键，电子秤回复计数模式。



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。

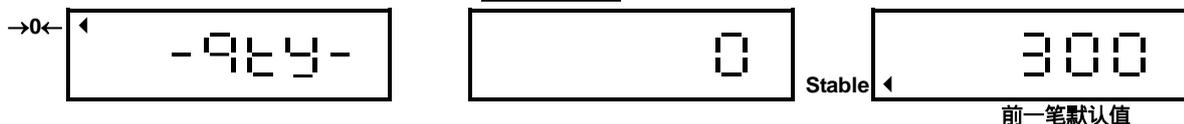
于“重量预设”模式与“数量预设”模式切换时，将自动清除前一笔默认值。

2-9 重量预设

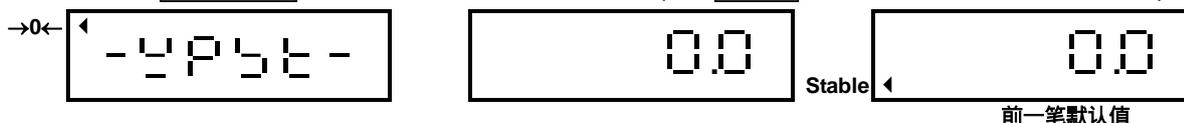
可预先设定重量之上限值，以后每次称重时，若超过此数值即有警告声，且单重栏有 **- U P S t -** 字样闪动。

2-9-1 预设重量之上限值

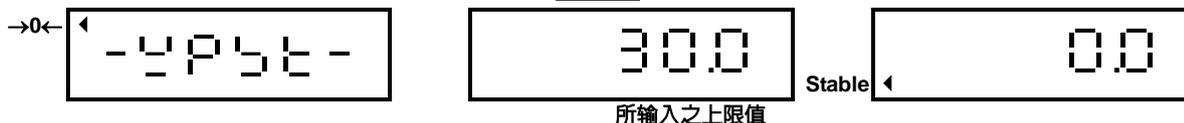
1. 秤盘上有无物品皆可，按 **数量预设** 键。



2. 按 **单重设定** 键，选择“重量预设”模式(按 **取样** 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 **数量预设** 键，电子秤回复计数模式。



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

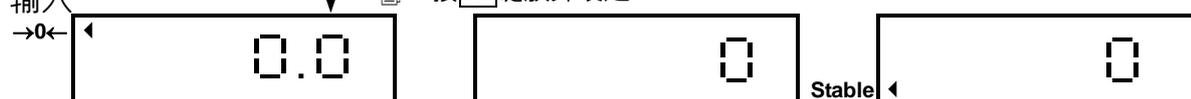
按 **置零** 键，于屏幕显示“-----”字样未消失前再按 **2** 键



利用数字键输入 I 去皮 I 去皮 EM 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

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

. 键	⇒ 离开
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	⇒ 确定

2-12 单重预设

共有 76 组地址(001 ~ 076)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 ⇒ 单重设定请参考 page 18
- ② 预去皮 ⇒ 预去皮设定请参考 page 11
- ③ ID(最长 12 码) ⇒ ID 设定请参考 page 17
- ④ ITEM(最长 12 码) ⇒ ITEM 设定请参考 page 17

2-12-1 存入单重预设数据之操作方式

需先设定好欲存入之单重或预去皮或 ID 或 ITEM (如果未设定数值可能是 0 或空白)

按 **单重预设** 键

P5t000

利用数字键输入欲存入数据之地址 (001 ~ 076)

按 **清除** 键放弃输入并离开

P5t001

按 **单重预设** 键储存
回复计数模式。

按 **清除** 键放弃输入并离开

→0← 0.0

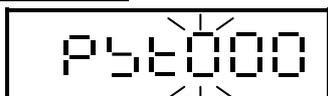
0

Stable ←

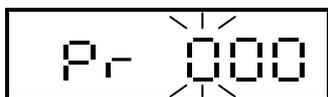
0

2-12-2 使用单重预设数据之操作方式

按 **单重预设** 键



按 **单重预设** 键



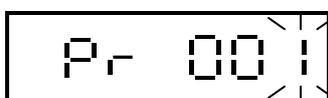
按 **清除** 键放弃并离开



利用数字键输入欲使用数据之地址 (001 ~ 076)

按 **清除** 键放弃并离开

当屏幕显示 **Pr 000** 按 **单重预设** 键意即放弃并离开



按 **单重预设** 键进入计数模式。

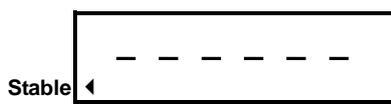
按 **清除** 键放弃并离开



该地址内预存之“预去皮值”



该地址内预存之“单重值”



当读取或存入动作时，若操作过程中停止动作超过 10 秒钟，电子秤将自动跳回称重模式。

2-12-3 查询单重预设之地址 PWLU (Piece Weight Look Up)

1. 按 **置零** 键，于屏幕显示“-----”字样未消失前再按 **3** 键。



显示目前计数所使用之单重预设地址(01 ~ 76)

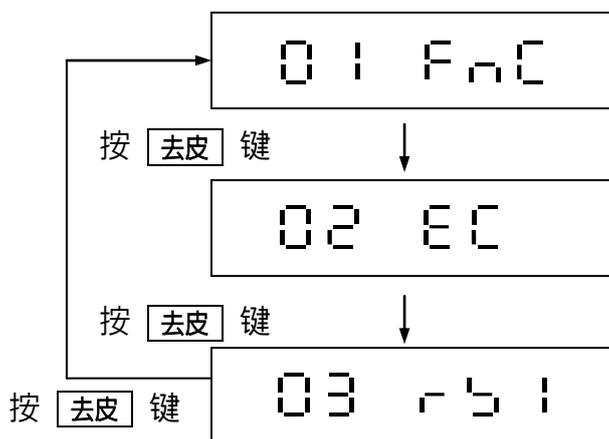
2. 按 **.** 键离开回复计数模式。

2-12-4 删除单重预设

于计数模式下，按 **清除** 键，可将“单重预设之地址”、“单重”、“ID”、“ITEM”之数据一并清除。可重新操作输入“ID”与输入“ITEM”...等，看内容是否真的被清除。

第三章 外校功能设定模式一

开机电子秤倒数置零后,按 **置零** 键于屏幕显示“-----”时按 **.** 键,即可进入外校功能设定模式,重量栏显示窗显示 **01 Fnc**。



- 01 Fnc ⇒ 外部功能设定
- 02 EC ⇒ 外部重量校正及 G 值调整
- 03 r51 ⇒ RS-232 and serial printer 设定

. 键	⇒ 离开
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	⇒ 确定

3-1 01 Fnc 外部功能设定

01 Fnc

按 **累计清除** 键

Fnc 00

请输入参数 00 ~ 13

Fnc 00

若输入参数“00”后，
按 **累计清除** 键，则可回到上一层（离开外部功能设定模式）

01 Fnc

· 键	⇒ 离开
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	⇒ 确定

Fnc 00 ⇒ 回到上一层

Fnc 07 ⇒ 零点追踪范围设定

Fnc 01 ⇒ 背光方式设定

Fnc 08 ⇒ 累计结束方式设定

Fnc 02 ⇒ 自动关机时间设定

Fnc 09 ⇒ 预去皮型态设定

Fnc 03 ⇒ 数量取样稳定范围设定

Fnc 10 ⇒ 有数量设定时蜂鸣器“哔哔”输出条件设定

Fnc 04 ⇒ 自动平均单重设定

Fnc 11 ⇒ 累计接受条件设定一

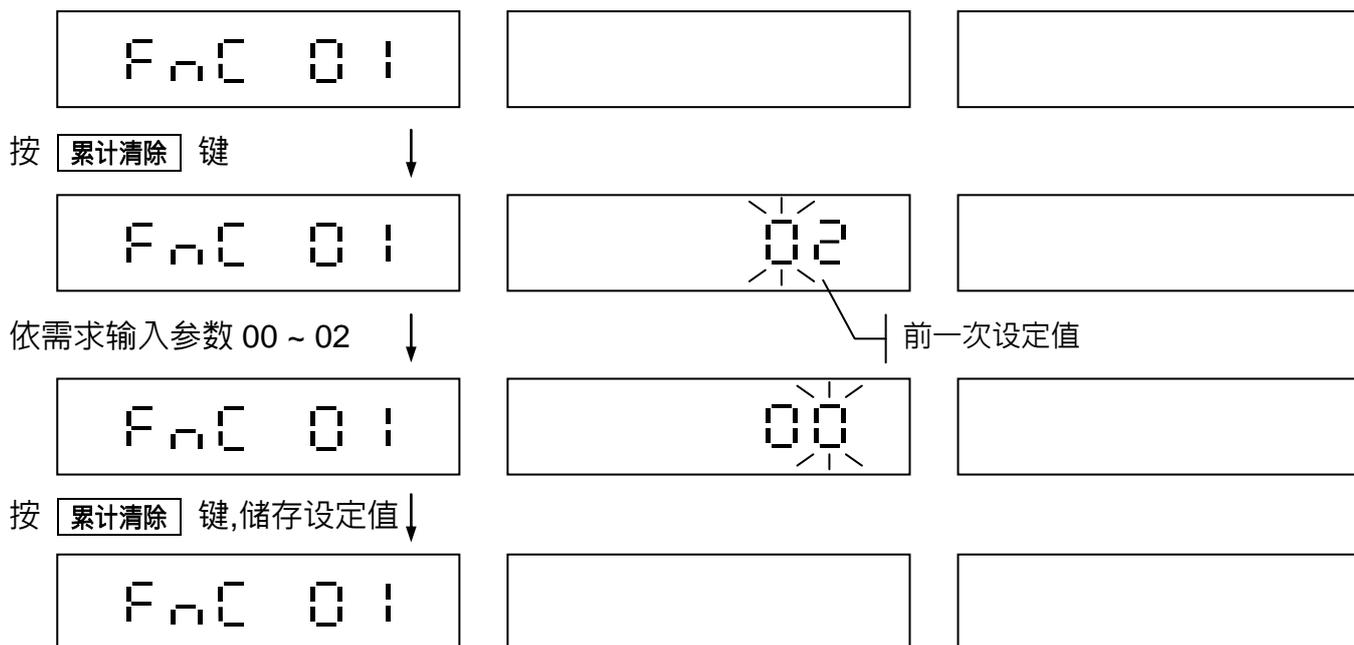
Fnc 05 ⇒ AD 取样速度设定

Fnc 12 ⇒ 累计接受条件设定二

Fnc 06 ⇒ 零点显示范围设定

Fnc 13 ⇒ 复合键设定

3-1-1 F n C 0 1 背光方式设定



[.] 键	⇒ 离开
[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	⇒ 确定

☞ 出厂设定值: 0 2 (背光不亮)

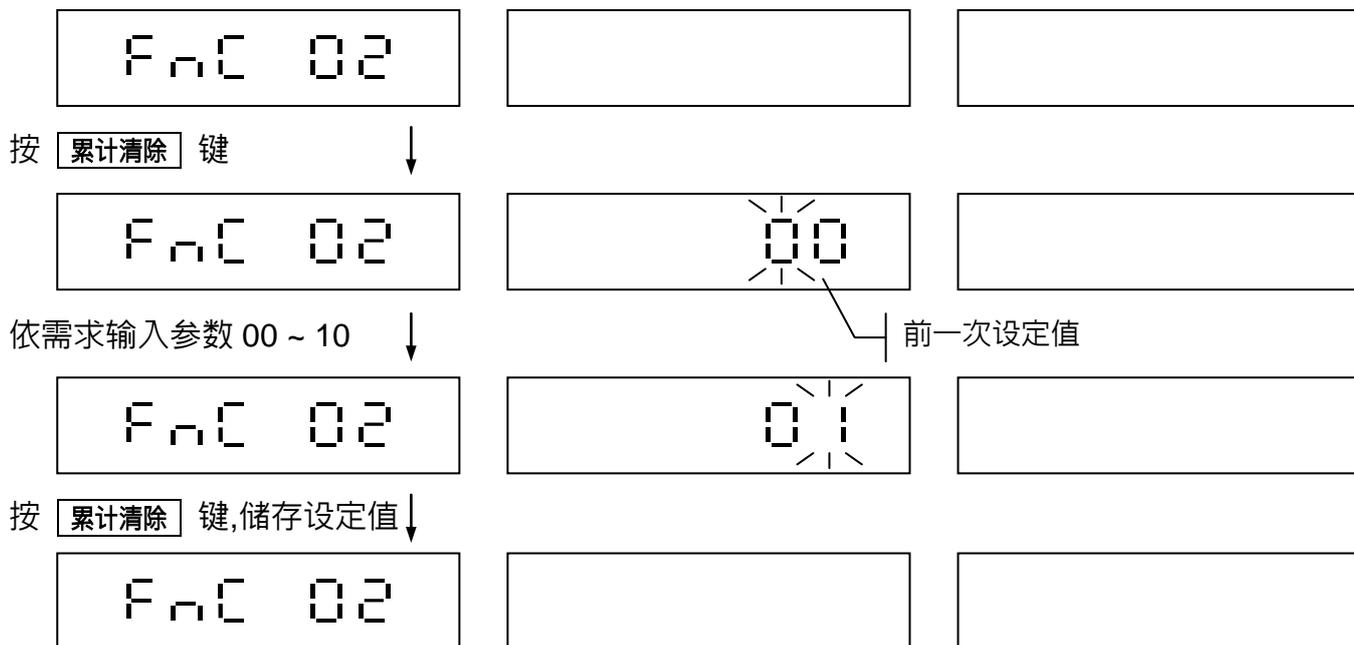
0 0 ⇒ 背光永远点亮

0 1 ⇒ 称重(重量 > 10 倍感量)或按按键时, 背光自动点亮, 当未使用 10 秒后, 背光自动熄灭

0 2 ⇒ 背光不亮

☞ 开机时之背光模式为上次关机前所设定之背光模式。

3-1-2 F n C 02 自动关机时间设定



· 键	⇒ 离开
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	⇒ 确定

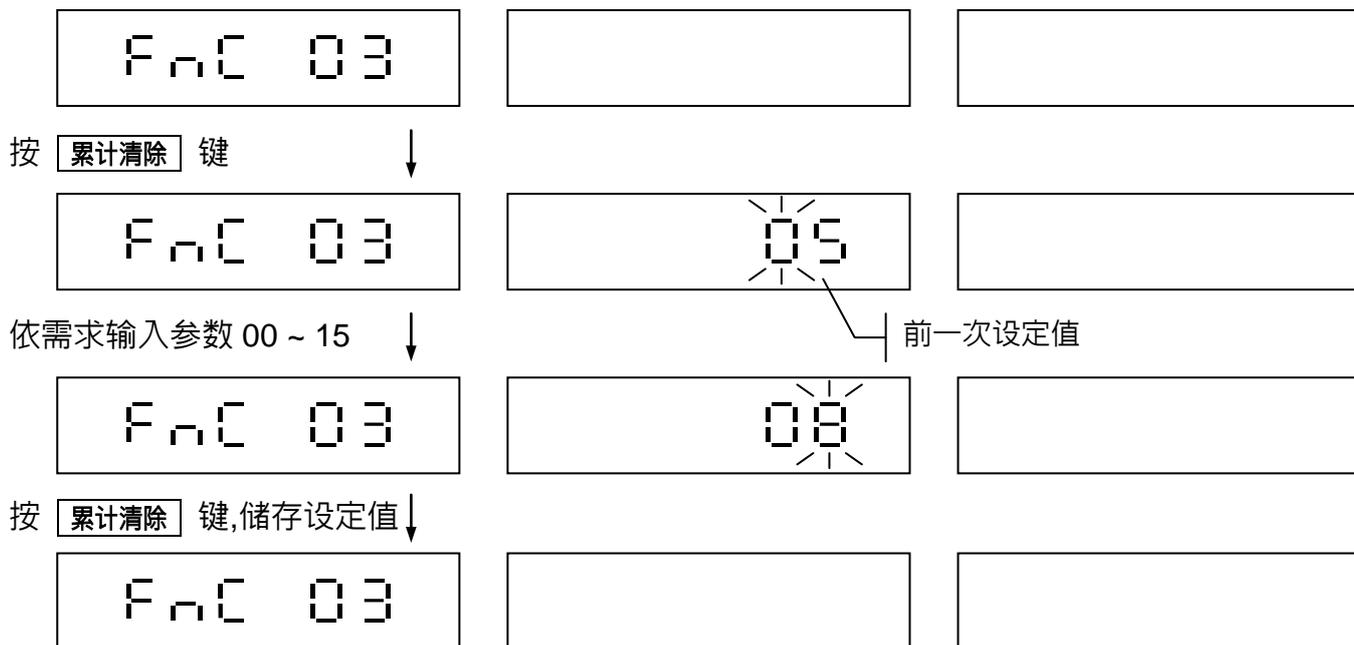
出厂设定值: 00

00 ⇒ 取消自动关机功能设定

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。

3-1-3 F n C 03 数量取样稳定范围设定

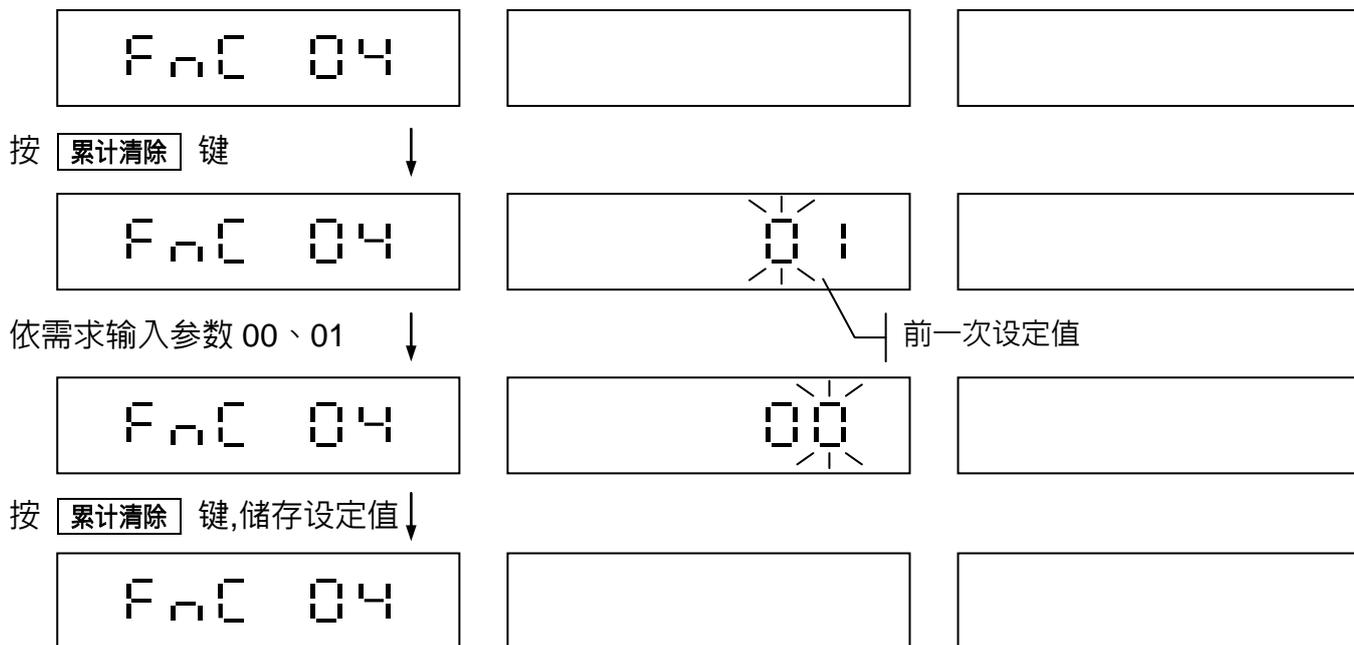


[.] 键	⇒ 离开
[清除] 键	⇒ 闪烁字符左移一位
[去皮] 键	⇒ 闪烁字符右移一位
[累计清除] 键	⇒ 确定

出厂设定值: 08 (于数量取样时, 误差在内部值±8 格内, 皆为稳定判断之范围) 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。

3-1-4 F n C 04 自动平均单重设定



· 键	⇒ 离开
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	⇒ 确定

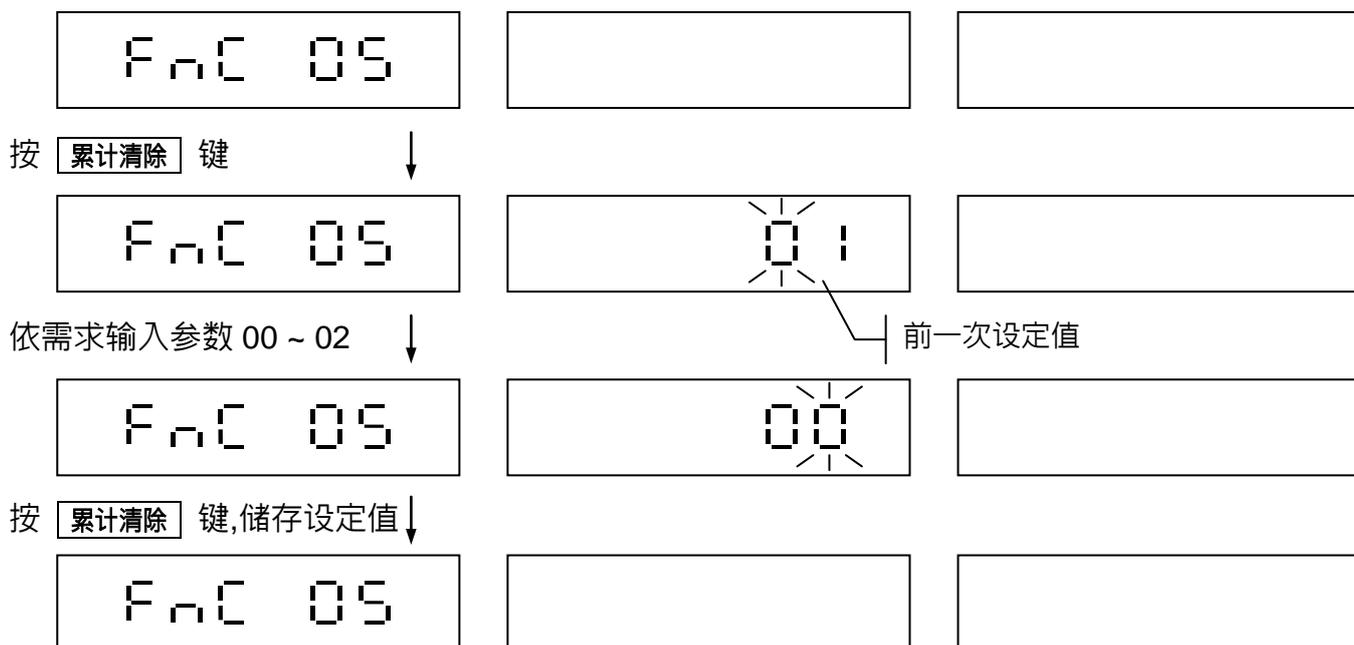
出厂设定值: 0 1

0 0 ⇒ 没有自动平均单重功能(按 **取样** 键手动单重校正)。

0 1 ⇒ 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。

3-1-5 F n C 05 AD 取样速度设定



· 键	⇒ 离开
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	⇒ 确定

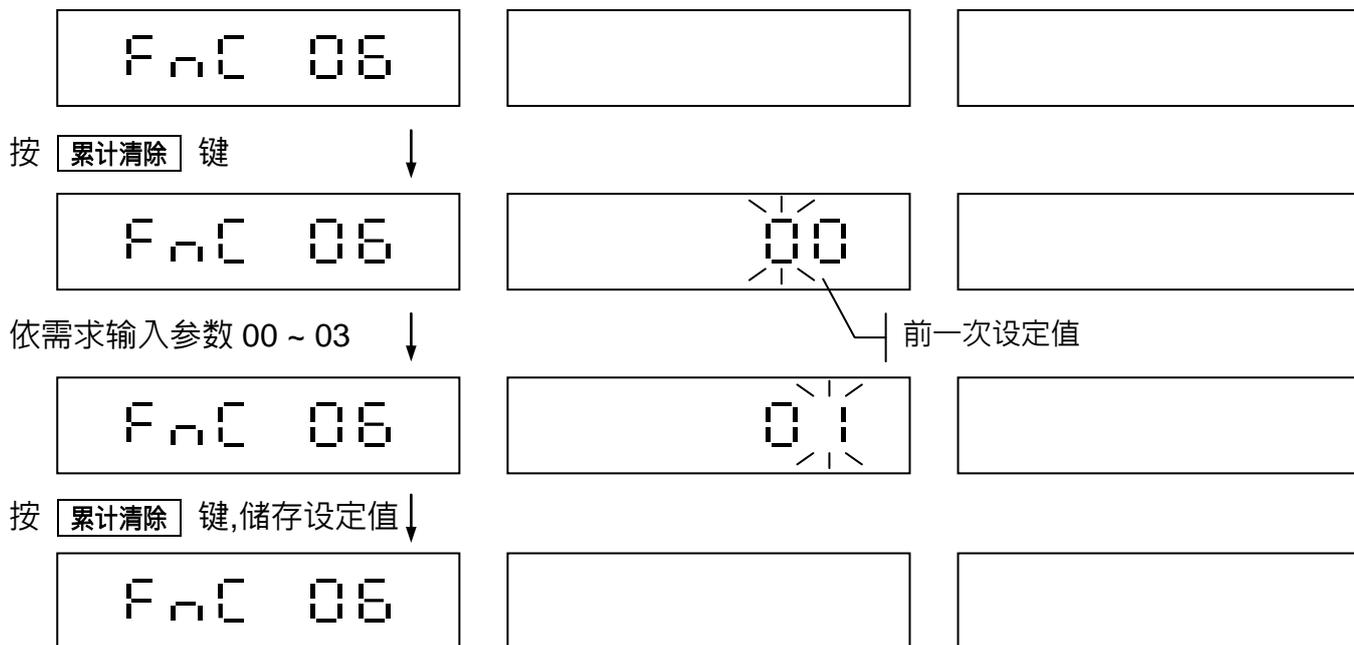
出厂设定值: 0 1

0 0 ⇒ 慢速约 3.75 Hz (重量反应慢, 但较稳定)。

0 1 ⇒ 中速约 7 Hz。

0 2 ⇒ 快速约 14 Hz (重量反应快, 但较不稳定)。

3-1-6 F n C 06 零点显示范围设定



[.] 键	⇒ 离开
[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	⇒ 确定

出厂设定值: 00

00 ⇒ 全显示。

01 ⇒ 零点范围 ±1 倍感量不显示，并以零重量显示。

02 ⇒ 零点范围 ±2 倍感量不显示，并以零重量显示。

03 ⇒ 零点范围 ±3 倍感量不显示，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小于等于 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。

3-1-7 F n C 07 零点追踪范围设定

F n C 07

按 **累计清除** 键



F n C 07

00

依需求输入参数 00 ~ 03



F n C 07

01

按 **累计清除** 键, 储存设定值



F n C 07

· 键	⇒ 离开
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	⇒ 确定

出厂设定值: 01

00 ⇒ 重量持续稳定后且达 1 秒钟以上可追踪±1/4 倍感量

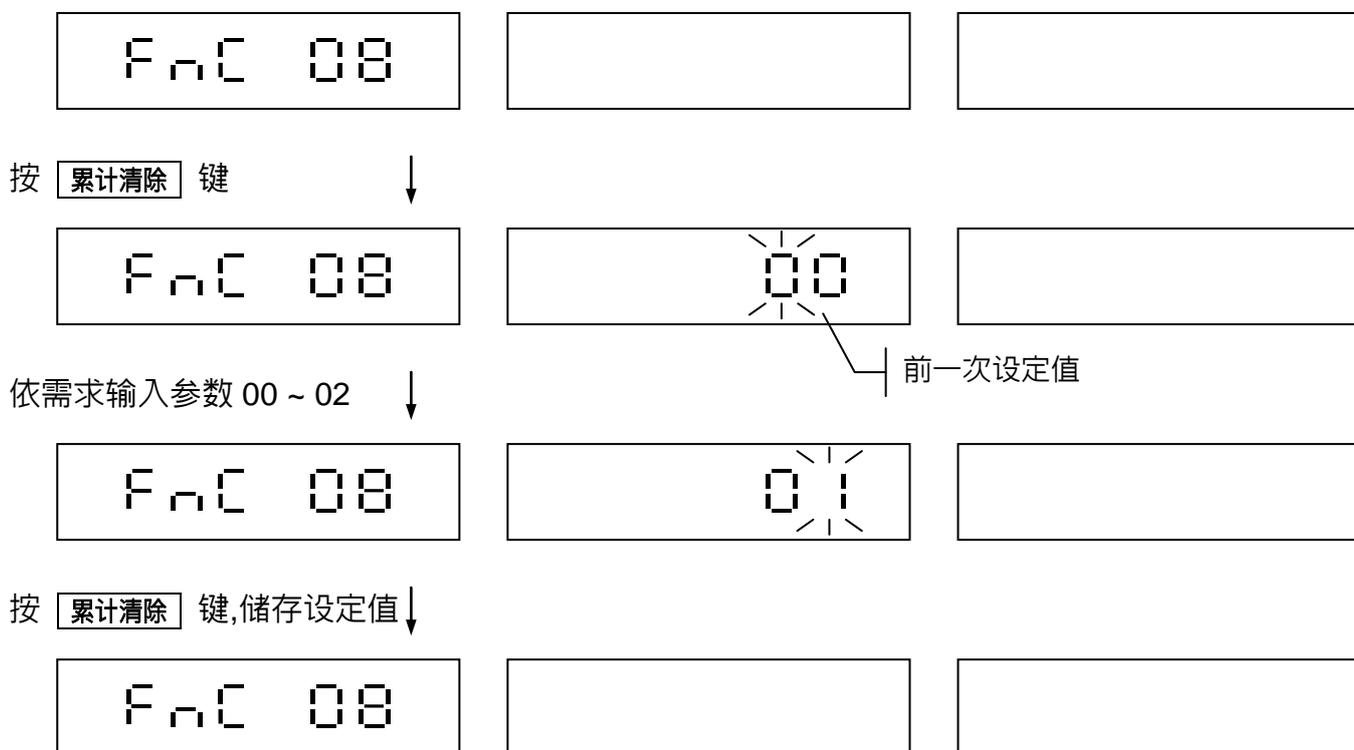
01 ⇒ 重量持续稳定后且达 1 秒钟以上可追踪±1/2 倍感量

02 ⇒ 重量持续稳定后且达 1 秒钟以上可追踪±1 倍感量

03 ⇒ 重量持续稳定后且达 1 秒钟以上可追踪±2 倍感量

在毛重 = 0 情况下才可启动零点追踪功能。

3-1-8 F n C 00 累计结束方式设定



· 键	⇒ 离开
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	⇒ 确定

出厂设定值: 00

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

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

02 ⇒ 按 **累计**, 屏幕不显示累计值, 只有蜂鸣器“哔”一声。

3-1-9 F n C 09 预去皮型态设定

F n C 09

按 **累计清除** 键



F n C 09

00

依需求输入参数 00、01



F n C 09

01

按 **累计清除** 键, 储存设定值



F n C 09

· 键	⇒ 离开
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	⇒ 确定

出厂设定值: 00

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

F n C 06 所设定之外部值。

3-1-10 F n C 10 有数量设定时蜂鸣器“哔哔”输出条件设定

F n C 10

按 **累计清除** 键



F n C 10

00

依需求输入参数 00、01



F n C 10

01

按 **累计清除** 键, 储存设定值



F n C 10

· 键	⇒ 离开
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	⇒ 确定

出厂设定值: 01

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“哔”。

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“哔”。

3-1-11 F n C 1 1 累计接受条件设定一

F n C 1 1

按 **累计清除** 键 ↓

F n C 1 1

00

依需求输入参数 00、01 ↓

F n C 1 1

01

按 **累计清除** 键, 储存设定值 ↓

F n C 1 1

· 键	⇒ 离开
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	⇒ 确定

出厂设定值: 00

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。

3-1-12 F n C 12 累计接受条件设定二

F n C 12

按 **累计清除** 键



F n C 12

00

依需求输入参数 00 ~ 02



F n C 12

01

按 **累计清除** 键, 储存设定值



F n C 12

· 键	⇒ 离开
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	⇒ 确定

出厂设定值: 00

00 ⇒ 重量必需置零, 才接受下一笔累计数据。
靠近零点范围以 **051 01** 调整。

01 ⇒ 重量不需置零, 即可接受下一笔累计数据, 也就是说有重量的情况下可以一直累计。

02 ⇒ 重量需归原始零点(毛重=0), 才接受下一笔累计数据。

3-1-13 F n C 13 复合键设定

复合键指的是 **kg/lb** 或 **单重预设** 键，此键可以内含两种功能：

- ① 单位转换
- ② 76 组单重预设

F n C 13

按 **累计清除** 键



F n C 13

00

依需求输入参数 00、01



F n C 13

01

前一次设定值

按 **累计清除** 键, 储存设定值



F n C 13

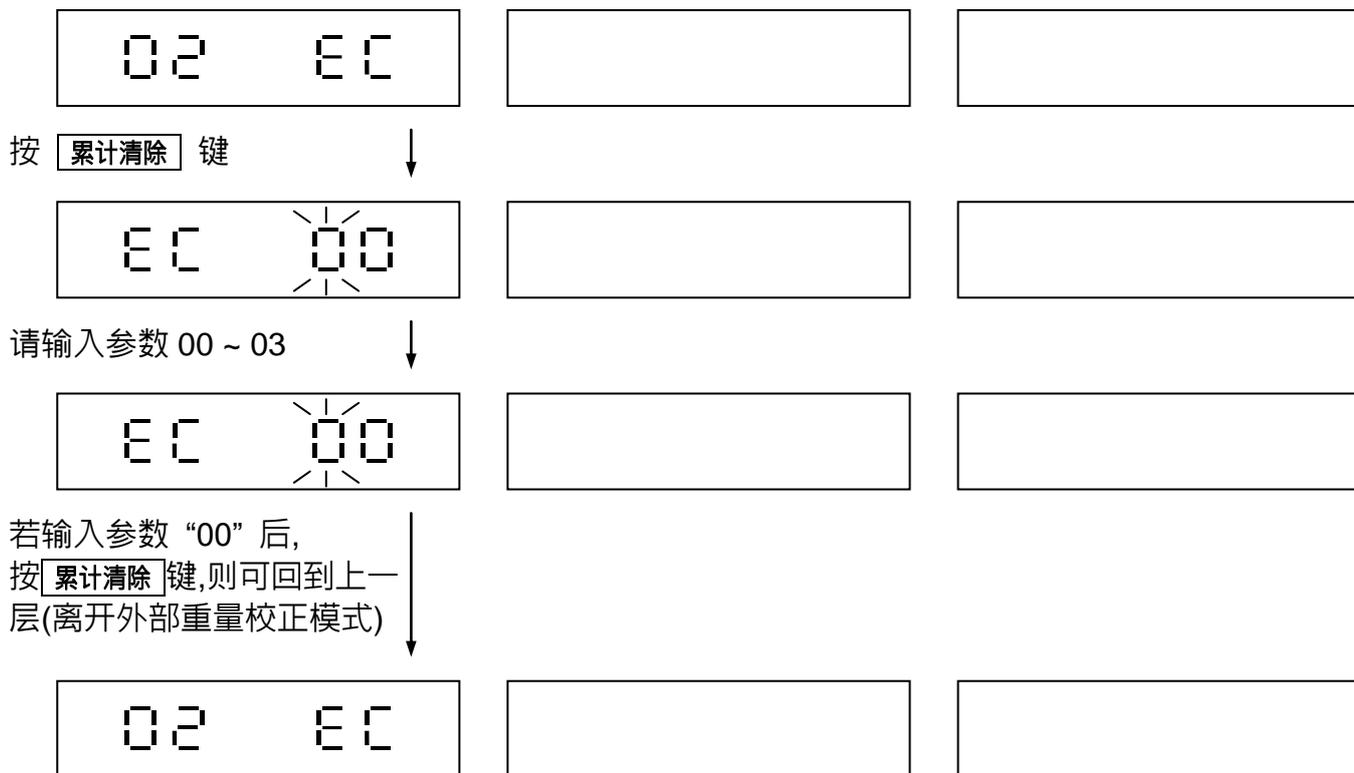
· 键	⇒ 离开
清除 键	⇒ 闪烁字符左移一位
去皮 键	⇒ 闪烁字符右移一位
累计清除 键	⇒ 确定

出厂设定值: 00

00 ⇒ 按复合键一下为单位选择功能(主要功能)，
按住复合键持续 3 秒后为单重预设功能(次要功能)。

01 ⇒ 按复合键一下为单重预设功能(主要功能)，
按住复合键持续 3 秒后为单位选择功能(次要功能)。

3-2 02 EC 外部重量校正及 G 值调整



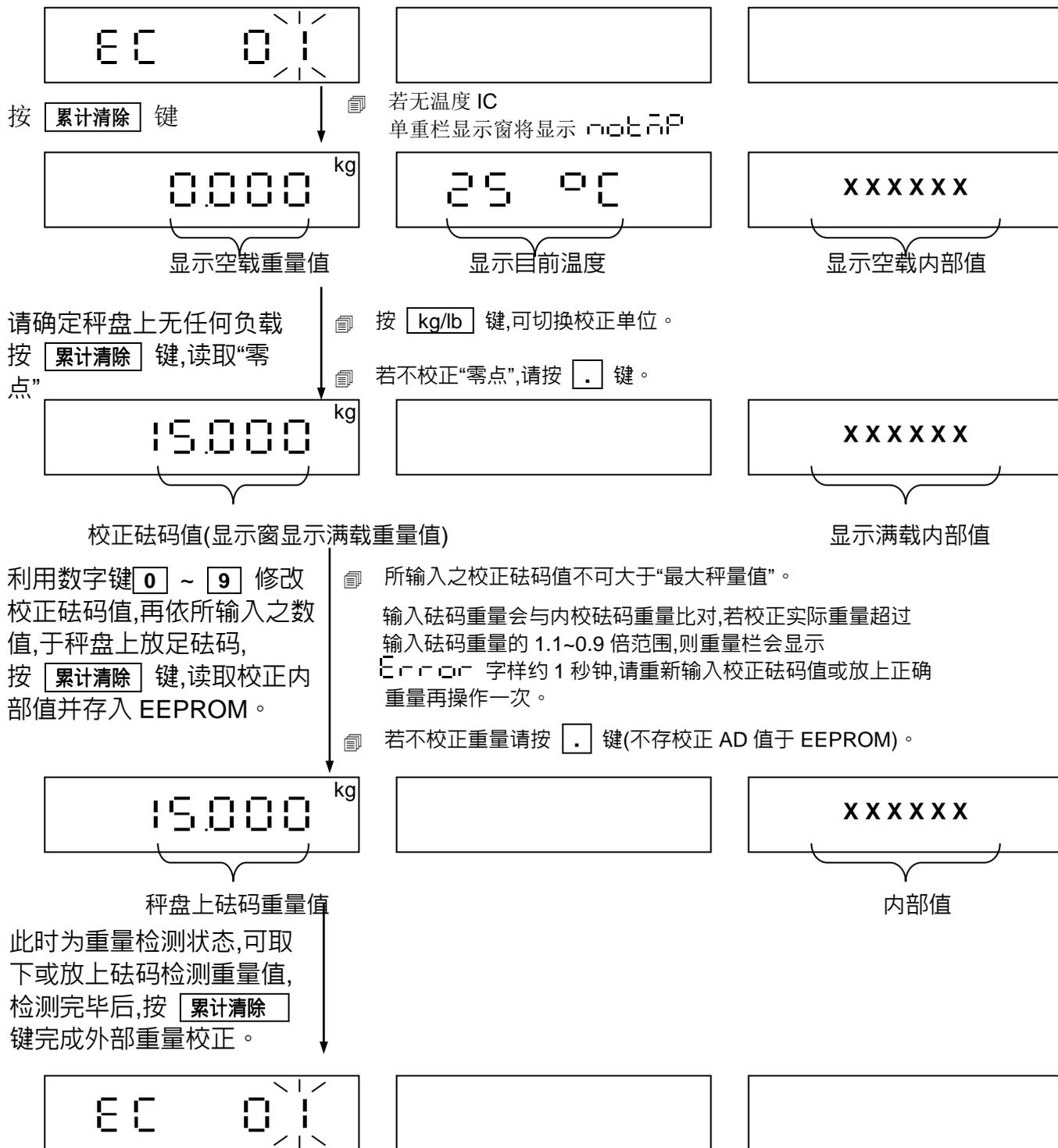
· 键	⇒ 离开
清除 键	⇒ 闪烁字符左移一位
去皮 键	⇒ 闪烁字符右移一位
累计清除 键	⇒ 确定

EC	00	⇒ 回到上一层
EC	01	⇒ 外部重量校正
EC	02	⇒ 外部重量校正地或使用地 G 值调整

- ☐ 当 $[Fn 01]$ 设定参数为 00 时, $EC 01$ 和 $EC 02$ 才可进入作校正。
反之当 $[Fn 01]$ 设定参数为 01 ~ 04 时, $EC 01$ 和 $EC 02$ 不可进入作校正。
- ☐ 当 $[Fn 14]$ 设定参数为 01 时, $EC 02$ 才可进入作设定 G 值调整。

3-2-1 EC 01 外部重量校正

零点值与重量校正值可分开校正。



. 键	⇒ 离开
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	⇒ 确定

3-2-2 外部重量校正地或使用地 G 值调整

- 可供使用者再次设定修改 G 值共 9 次，当修改次数已经为第 10 次时即无法修改 G 值，须进入 重新作“使用地 G 值校正”，其次数将重新被设定为“1”。
- 使用地 G 值调整必须在外部重量校正后再执行。
- 如果 G 值调整后，再执行外部重量校正，则先前所输入之 G 值为外部重量校正地的 G 值。

G 值修正计算

重力是指加速度 G，为地心引力对自由落体的作用力。

地表赤道标准重力： $G_E = 978.03184558 \text{ cm/sec}^2 = 9.7803184558 \text{ m/sec}^2$

极地之标准重力： $G_p = 983.21772792 \text{ cm/sec}^2 = 9.8321772792 \text{ m/sec}^2$

地下某一点的 G 值，是假定物体在该处自由落下时的加速度。

G 值并非如一般想象在地函(mantle)之内渐向地心递减，而是在地函底部 G 值达到最大(约为 1021 cm/sec^2)后，再逐渐递减到中心为零。

在不同纬度(ψ)处之标准重力加速度，可以下式求得：

$$G = 978.03185 (1 + 0.005278895 \sin^2 \psi + 0.000023462 \sin^4 \psi)$$

G : cm/sec^2 ψ : 纬度

G 值需介于 $9.78032 \text{ m/sec}^2 \sim 9.83218 \text{ m/sec}^2$ 之间。

3-3 RS-232 和串行打印设定

03 r 5 |

按 **累计清除** 键



r 5 | 00

请输入参数 00 ~ 09



r 5 | 00

若输入参数“00”后，
按 **累计清除** 键，则可回到上一层
(离开 RS-232 设定模式)



03 r 5 |

· 键	⇒ 离开
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	⇒ 确定

r 5 | 00 ⇒ 回到上一层

r 5 | 05 ⇒ 操作模式设定

r 5 | 01 ⇒ 波特率设定

r 5 | 06 ⇒ 连续传送输出条件设定

r 5 | 02 ⇒ 通讯协议设定

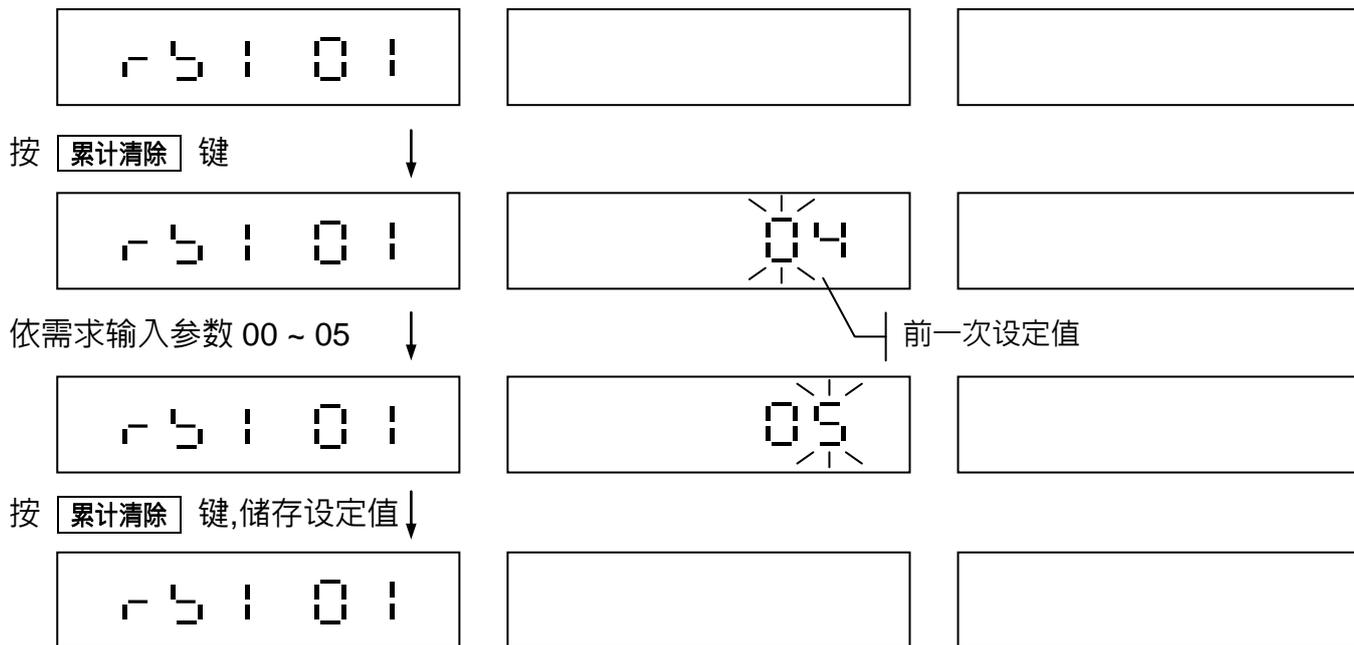
r 5 | 07 ⇒ 自动传送置零条件设定(zero band)

r 5 | 03 ⇒ 输出数据格式设定

r 5 | 08 ⇒ 自动传送重置条件设定(weight band)

r 5 | 04 ⇒ 连续传送时每秒输出笔数设定

3-3-1 波特率设定



[.] 键	⇒ 离开
[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	⇒ 确定

出厂设定值: 04 (9 600 位/秒)

- 00 ⇒ 600 位/秒
- 01 ⇒ 1 200 位/秒
- 02 ⇒ 2 400 位/秒
- 03 ⇒ 4 800 位/秒
- 04 ⇒ 9 600 位/秒
- 05 ⇒ 19 200 位/秒



3-3-2 r 5 1 0 2 通讯协议设定

r 5 1 0 2

按 **累计清除** 键



r 5 1 0 2

00

依需求输入参数 00 ~ 02



前一次设定值

r 5 1 0 2

02

按 **累计清除** 键, 储存设定值



r 5 1 0 2

· 键	⇒ 离开
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	⇒ 确定

出厂设定值: 00 (N, 8, 1)

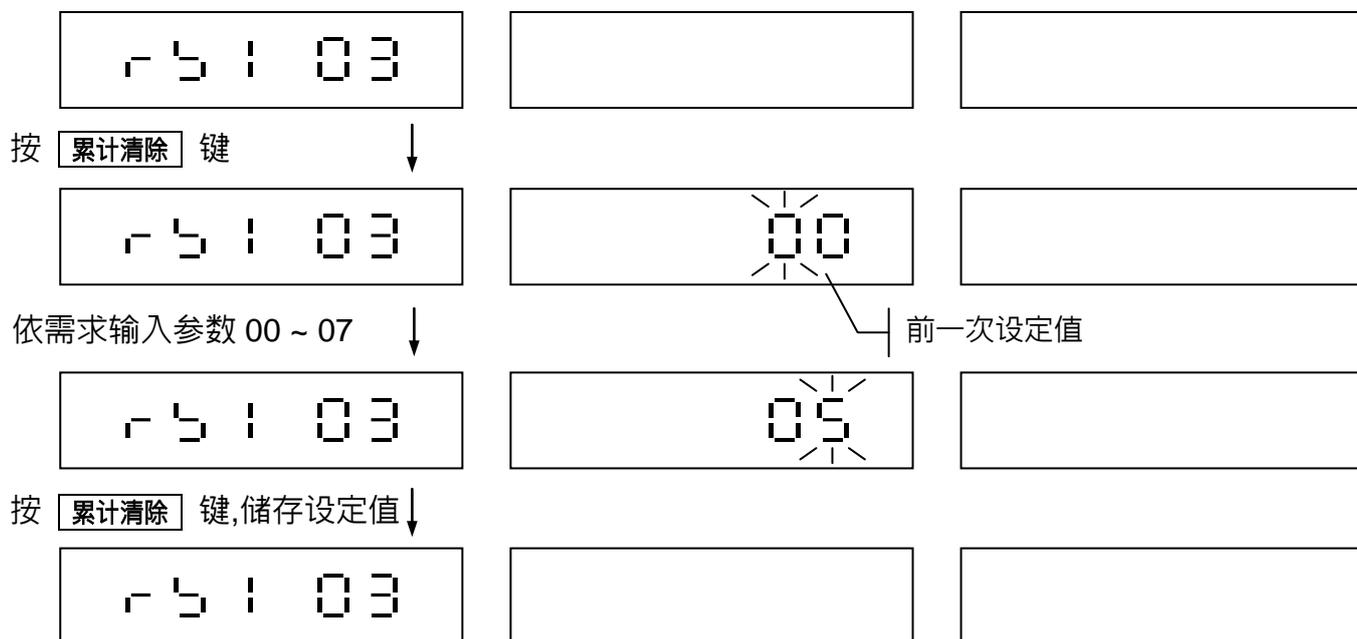
00 ⇒ N, 8, 1

01 ⇒ E, 7, 1

02 ⇒ O, 7, 1

3-3-3 输出数据格式设定

当秤有接 Free Format Card 此项设定会被固定为 02 ⇒ Free Format



· 键	⇒ 离开
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	⇒ 确定

出厂设定值: 00 (固定格式 1)

- 00 ⇒ 固定格式 1 (详细说明如下页)
- 01 ⇒ 固定格式 2 (详细说明如下页)
- 02 ⇒ Free Format(详细说明请参考 Free Format Card 设定手册)
- 03 ⇒ 同屏幕显示(一般格式)
- 04 ⇒ 同屏幕显示(简易格式)
- 05 ⇒ 毛重(一般格式)
- 06 ⇒ 净重(一般格式)
- 07 ⇒ 去皮(一般格式)

输出格式说明请参考“附录一”。



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
去皮	0.080	kg
	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
I 去皮		
EM:	xxxxxxx	xxxxx
NO.	3	
G	2.480	kg
N	2.000	kg
去皮	0.080	kg
	0.400	kg
U/W	1.6003	g
Q	1250	pcs

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
```

NO. ⇒ 笔数

Q ⇒ 数量

T ⇒ 去皮

PT ⇒ 预去皮

G ⇒ 毛重

N ⇒ 净重

U/W ⇒ 单重

T/N ⇒ 总笔数

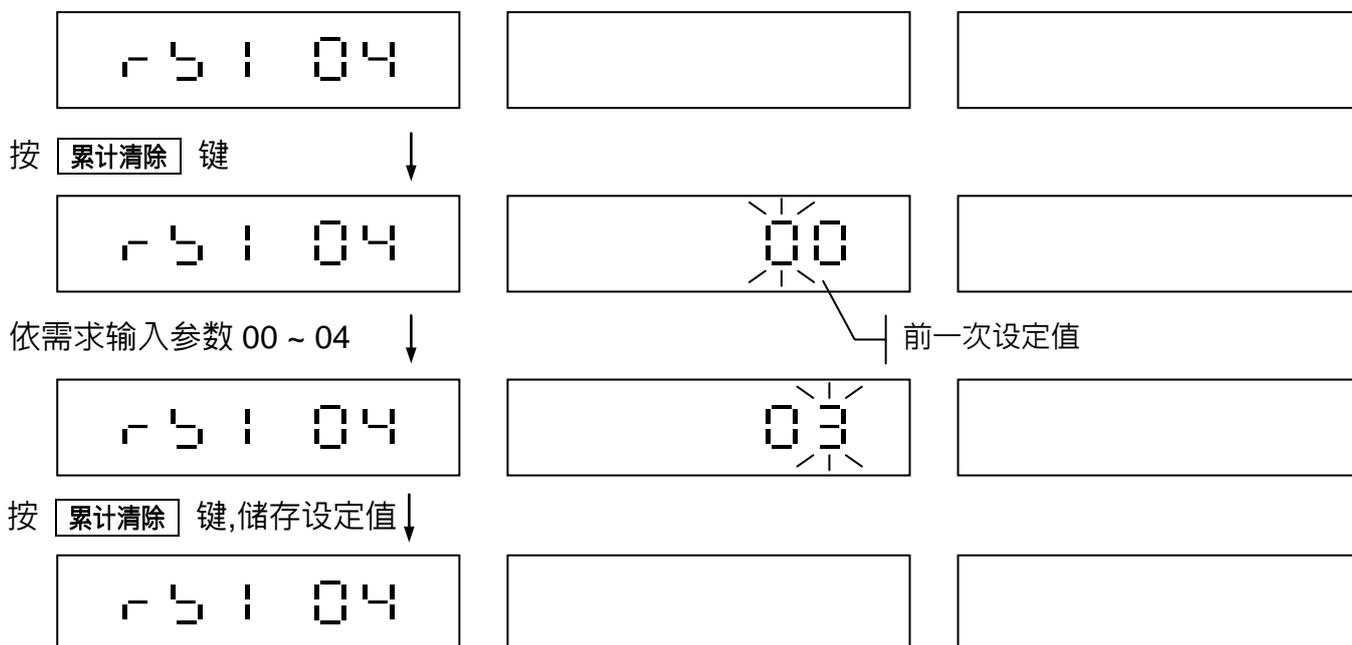
T/W ⇒ 总重量

T/Q ⇒ 总数量

ID: 12 码 (max)

ITEM: 12 码 (max)

3-3-4 连续传送时每秒输出笔数设定



[.] 键	⇒ 离开
[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	⇒ 确定

☞ 出厂设定值: 00 (每秒输出 1 笔)

00 ⇒ 每秒输出 1 笔

01 ⇒ 每秒输出 2 笔

02 ⇒ 每秒输出 4 笔

03 ⇒ 每秒输出 8 笔

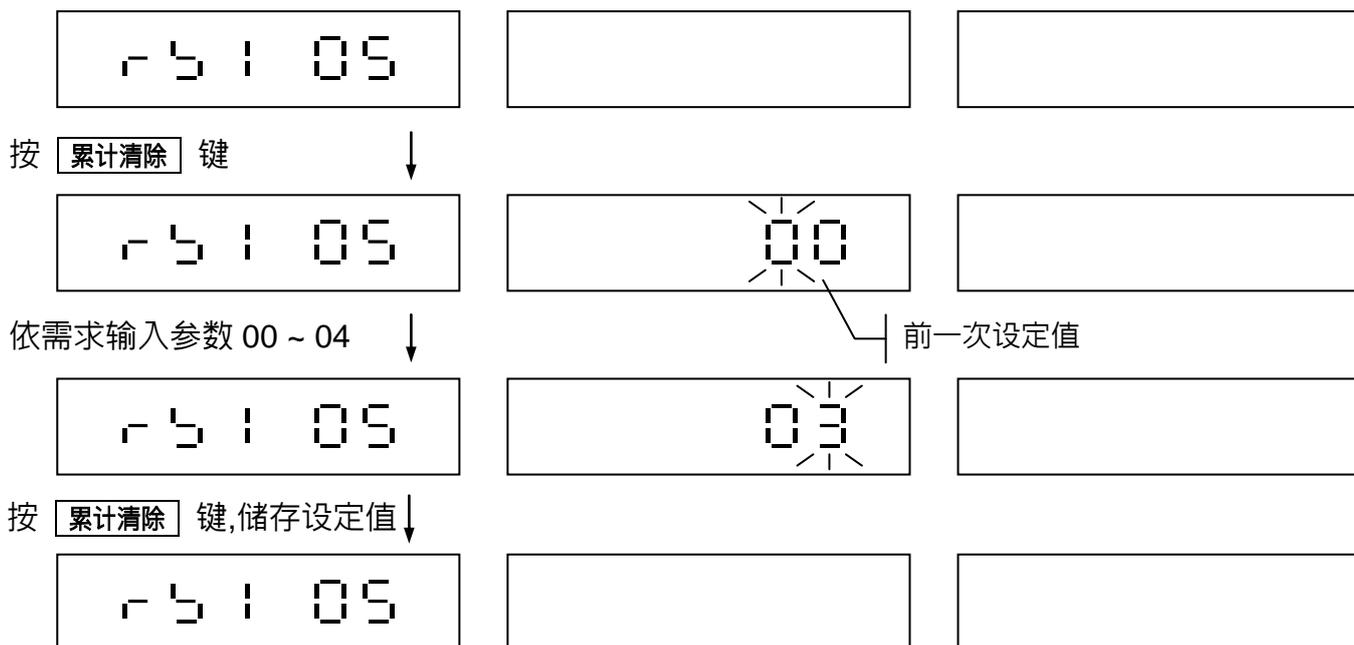
04 ⇒ 每秒输出高于 8 笔(取决于系统负荷量)

☞ 若 r 5 | 0 3 设定参数 00 (固定格式 1) 或 0 1 (固定格式 2) 可能会因长度过长而无法达到传送的笔数。

☞ 若 r 5 | 0 3 设定参数 02 (Free Format) 不可连续传送模式。

☞ 若 r 5 | 0 3 设定参数 03 ~ 07 可正常连续传送。

3-3-5 r 5 1 05 操作模式设定



[.] 键	⇒ 离开
[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	⇒ 确定

出厂设定值: 03

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

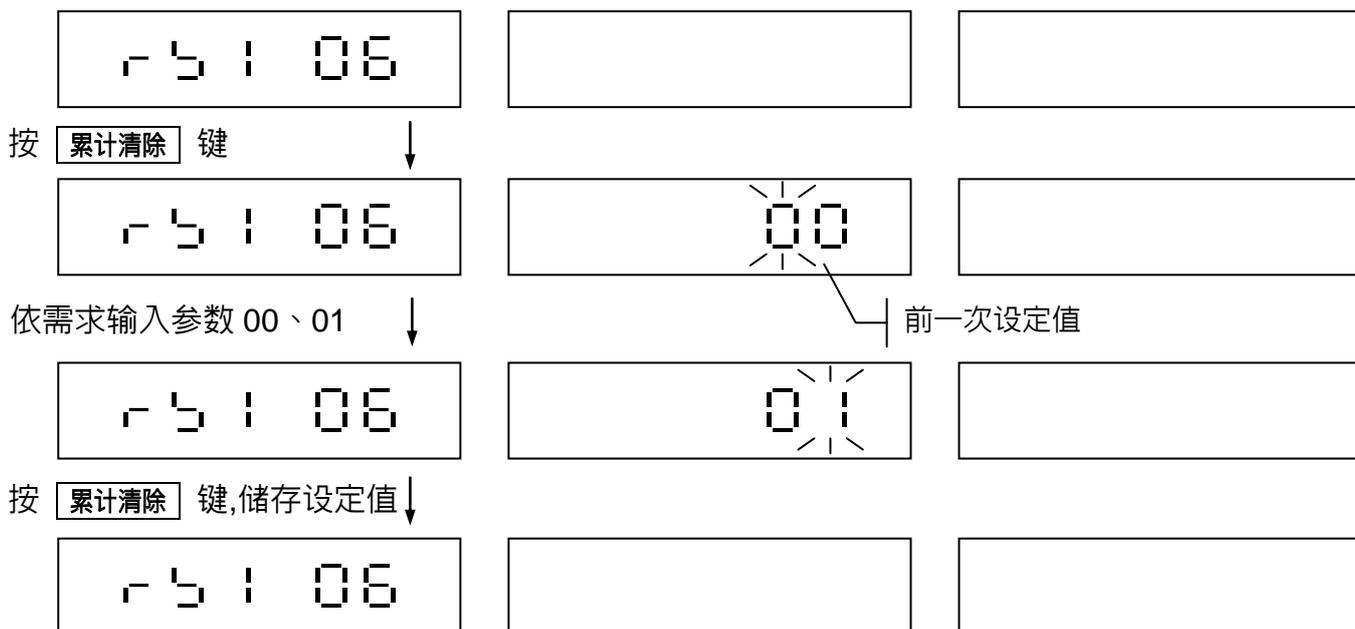
手动按键传送指的是按 [累计] 键或 [累计清除] 键。

04 ⇒ RS-232 不传送

当 r 5 1 03 设定参数 02 (Free Format) 时，r 5 1 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”。

3-3-6 r 5 1 05 连续传送输出条件设定



· 键	⇒ 离开
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	⇒ 确定

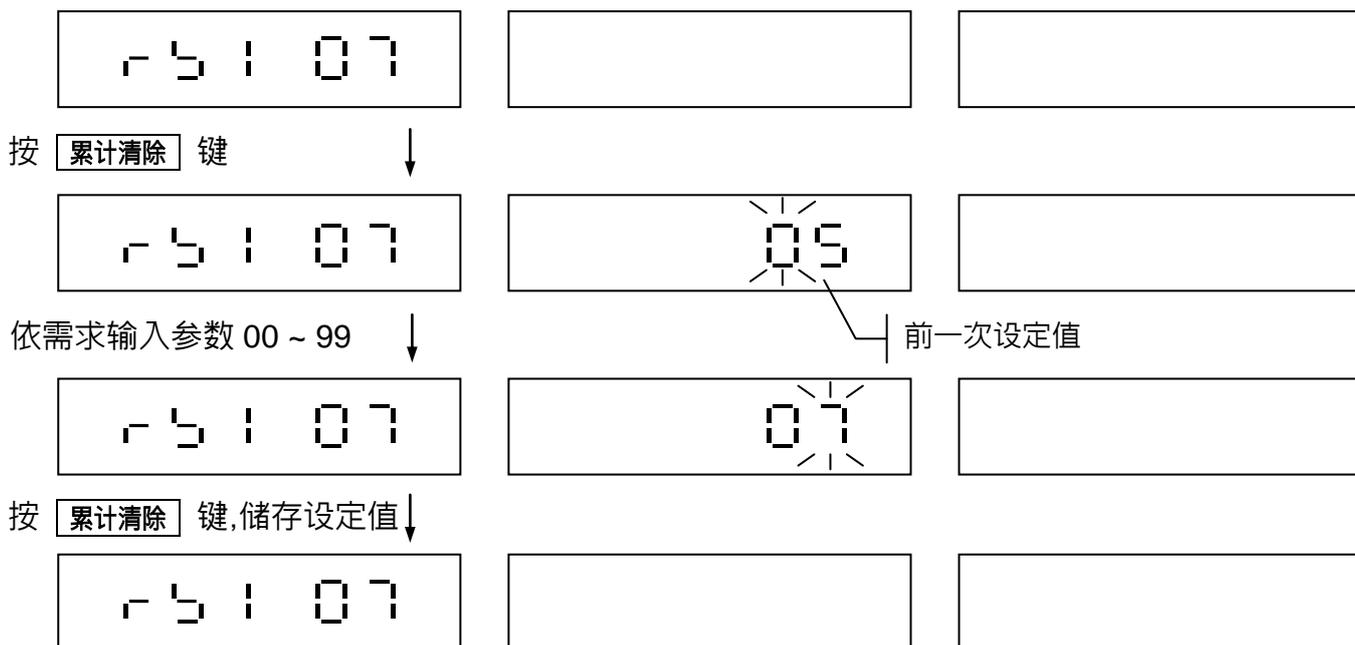
☞ 出厂设定值: 00 (全部输出)

00 ⇒ 全部输出

01 ⇒ OL 或 不稳定情况下不输出

☞ 需于 r 5 1 05 设定为 01 连续传送模式时, r 5 1 06 之设定才有效。

3-3-7 r51 07 自动传送置零条件设定



[.] 键	⇒ 离开
[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	⇒ 确定

出厂设定值: 05 (5 倍感量)

00 ⇒ 0 倍感量

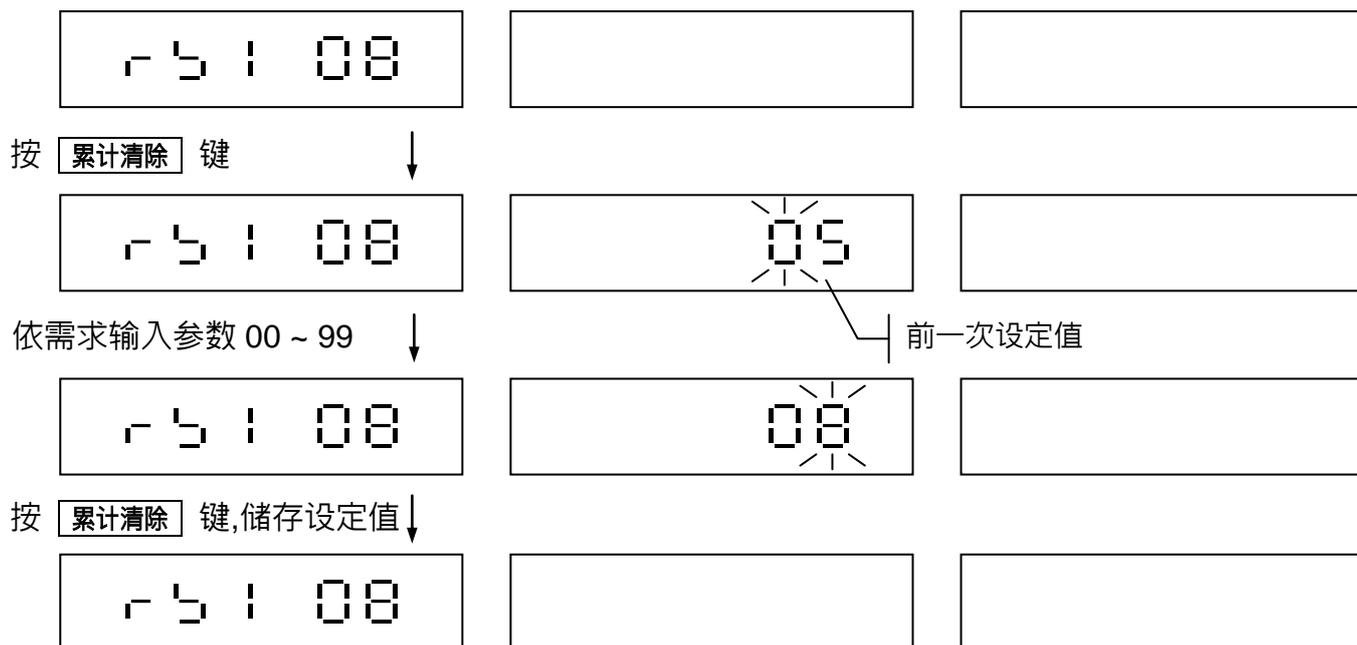
01 ⇒ 1 倍感量

02 ⇒ 2 倍感量

99 ⇒ 99 倍感量

- ☰ r51 07 之范围设定与 Fnc 12 累计接受条件重置置零设定有关。
- ☰ 需于 r51 05 设定为 02 自动传送模式时, r51 07 之设定才有效。

3-3-8 r 5 1 08 自动传送重置条件设定



[.] 键	⇒ 离开
[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	⇒ 确定

出厂设定值: 05 (5 倍感量)

00 ⇒ 0 倍感量

01 ⇒ 1 倍感量

02 ⇒ 2 倍感量

99 ⇒ 99 倍感量

需于 r 5 1 05 设定为 02 自动传送模式时，r 5 1 08 之设定才有效。

第四章 外校功能设定模式二

4-1 背光操作说明 (同 FNC 01)

1. 自动背光

按键操作：[置零]键 + [5]键

秤盘上放置物品(重量 > 10d),或按 keyboard 时,背光自动点亮。

待本产品归零后(重量 < 10d)约 5 sec,背光自动熄灭。

2. 手动背光

按键操作：[置零]键 + [4]键

背光一直点亮。

3. 取消背光

按键操作：[置零]键 + [6]键

☞ 开机时为上次关机前所设定之背光模式。

4-2 取样速度设定 (同 FNC 03)

取样速度以数字 01 ~ 15 表示。(数字愈小,取样速度愈慢)

取样速度愈慢,相对其计数之准确性愈精准。

取样速度愈快,但相对牺牲其计数之准确性。

取样速度之出厂设定值为 08

操作方式：

按[置零]键 + [8]键



利用按键 [8] (上数键) 或 [2] (下数键)

选择所需之取样速度(01~15)

再按 [数量预设] 键,

即完成取样速度之设定

4-3 自动单重校正设定 (同 FNC 01)



利用 **1** 或 **2** 键,依需求选择 1 或 2,电子秤即倒数归零设定完成.

1 ⇒ (自动单重校正)

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值数量的 100%即自动单重校正一次

2 ⇒ (按 **取样** 键手动单重校正)

☰ 设定完成,电子秤将自动重新开机.

4-4 零点几格不显示设定 (同 FNC 06)



利用按键 **4** (左移键) 或 **6** (右移键)

选择所需之取样速度(0~3)

再按 **数量预设** 键, 即完成设定。

0 ⇒ 全显示

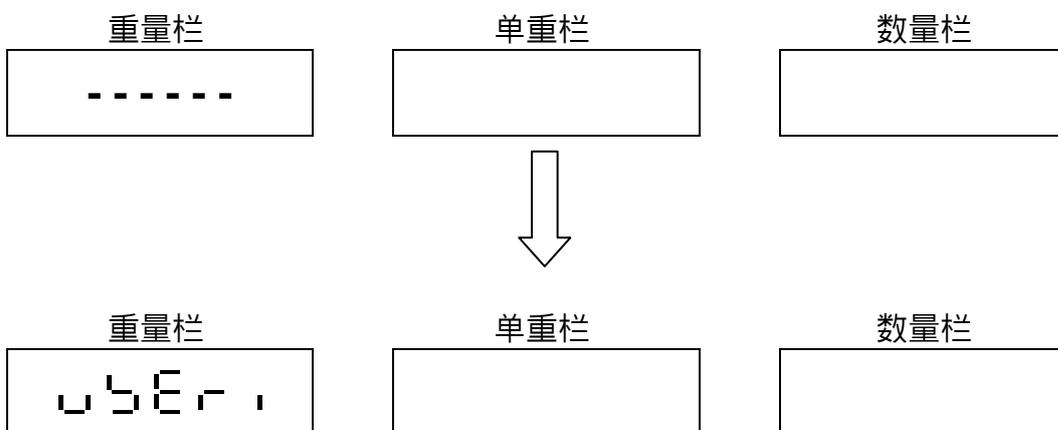
1 ⇒ 1 格外部值不显示

2 ⇒ 2 格外部值不显示

3 ⇒ 3 格外部值不显示

4-5 累计结束方式设定(同 FNC 08)

1. 按 **置零** 键,于屏幕显示“- - - - -”字样未消失前再按 **1** 键



2. 按 **1** 键



利用数字键 **0**、**1**、**2** 依需求输入参数 0 或 1 或 2

0 ⇒ 按 **M+** 键, 屏幕显示累计值 3 秒钟后, 直接回复称重模式。

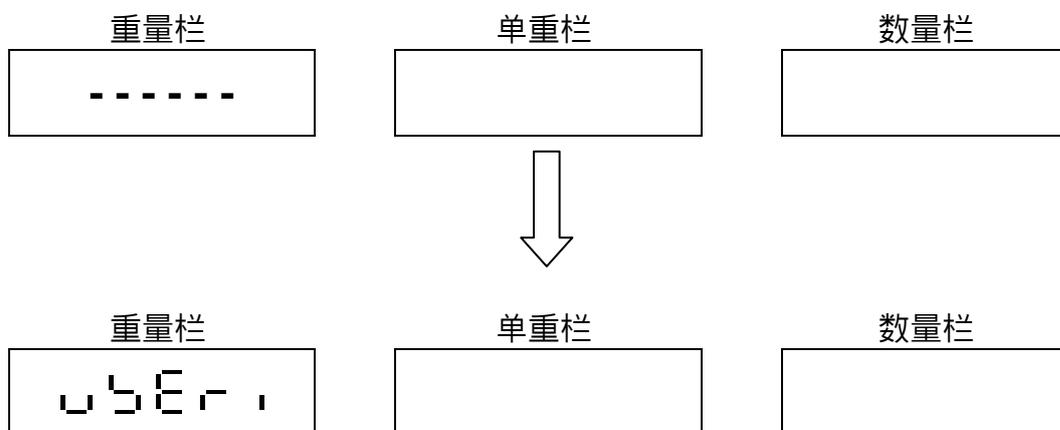
1 ⇒ 按 **M+** 键, 屏幕显示累计值, 直到按 **清除** 键才回复称重模式。

2 ⇒ 按 **M+** 键, 屏幕不显示累计值, 只有蜂鸣器哔一声。

☰ 若欲放弃设定, 请按 **.** 键即可跳出设定模式, 并回到称重模式。

4-6 预去皮的操作条件设定 (同 FNC 09)

1. 按 **置零** 键,于屏幕显示“- - - - -”字样未消失前再按 **1** 键



2. 按 **2** 键



利用数字键 **0**、**1** 依需求输入参数 0 或 1

0 ⇒ 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，输入预去皮的重量值，再按 **去皮** 键即完成。

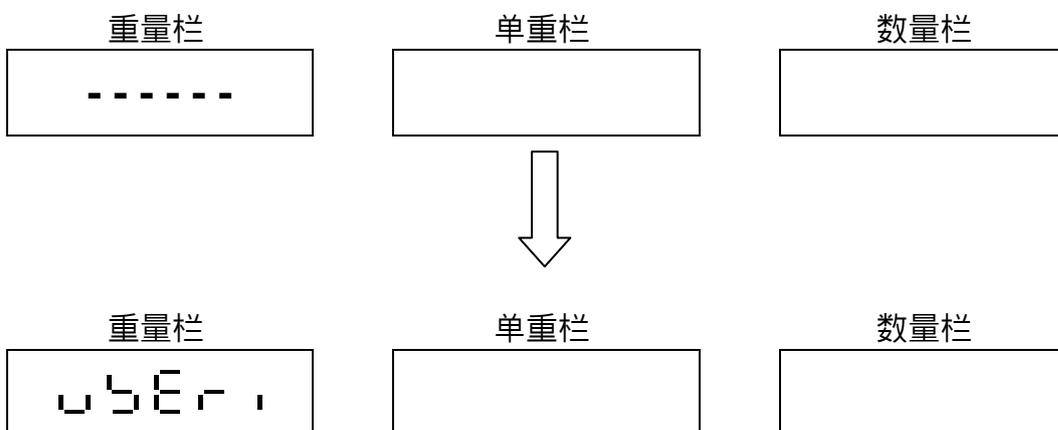
1 ⇒ 可在秤盘上有重量下作预去皮。

当秤盘上有重量，输入预去皮的数值于单重栏 (EX:输入“1”或“1.0”或“1.00”或“1.000”)

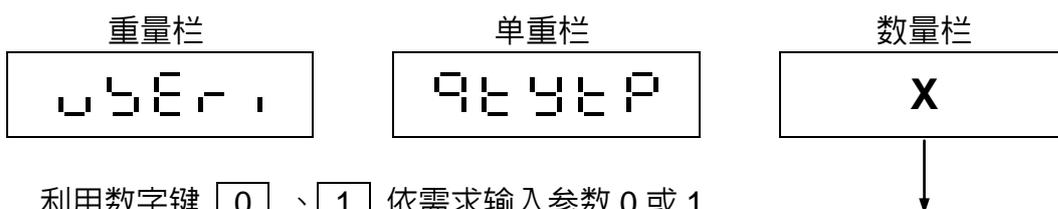
再按 **去皮** 键即达成预去皮“1 kg”。

4-7 有数量设定时蜂鸣器“哔哔”输出条件设定 (同 FNC 10)

1. 按 **置零** 键, 于屏幕显示“- - - - -”字样未消失前再按 **1** 键



2. 按 **3** 键



利用数字键 **0**、**1** 依需求输入参数 0 或 1

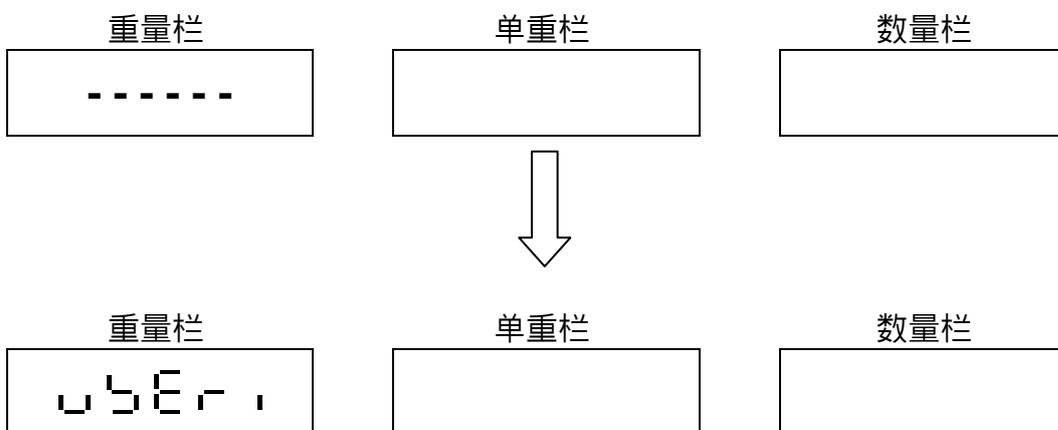
0 ⇒ 如果数量大于数量设定 (或重量大于重量设定), 必需判断稳定后, 蜂鸣器“哔”。

1 ⇒ 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“哔”。

☞ 若欲放弃设定, 请按 **.** 键即可跳出设定模式, 并回到称重模式。

4-8 累计接受条件设定 (同 FNC 11)

1. 按 **置零** 键，于屏幕显示“-----”字样未消失前再按 **1** 键



2. 按 **4** 键



利用数字键 **0**、**1** 依需求输入参数 0 或 1

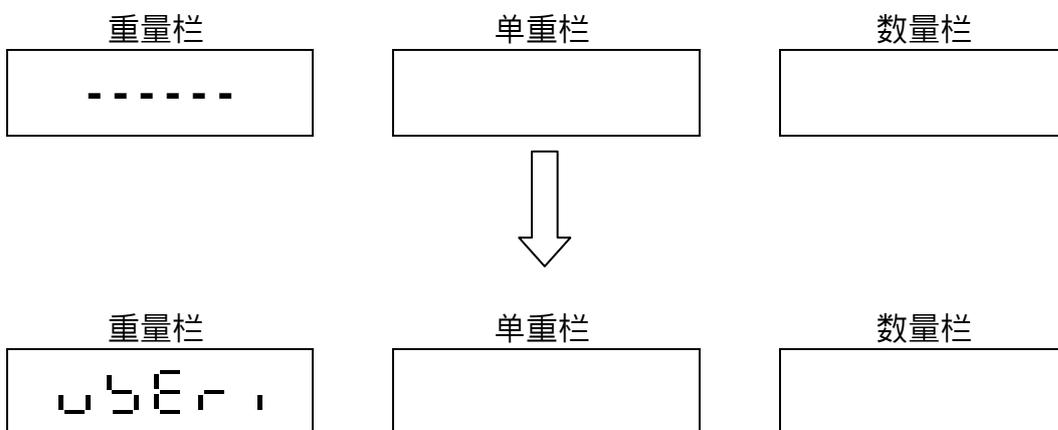
0 ⇒ 电子秤需判断稳定后，才接受“累计”。

1 ⇒ 电子秤不需判断稳定，即可接受“累计”。

☰ 若欲放弃设定，请按 **.** 键即可跳出设定模式，并回到称重模式。

4-9 累计接受条件设定 (同 FNC 12)

1. 按 **置零** 键，于屏幕显示“-----”字样未消失前再按 **1** 键



2. 按 **5** 键



利用数字键 **0**、**1** 依需求输入参数 0 或 1

0 ⇒ 重量需归零，才接受下一笔累计数据

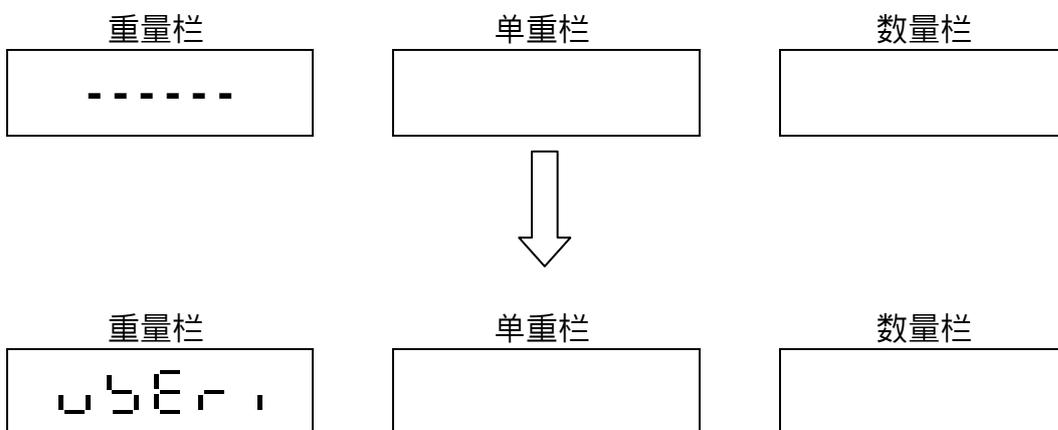
1 ⇒ 重量不需归零，即可接受下一笔累计数据

2 ⇒ 重量需归原始零点，才接受下一笔累计数据

☰ 若欲放弃设定，请按 **.** 键即可跳出设定模式，并回到称重模式。

4-10 复合键设定 (同 FNC 13)

1. 按 **置零** 键，于屏幕显示“-----”字样未消失前再按 **1** 键



2. 按 **6** 键



利用数字键 **0**、**1** 依需求输入参数 0 或 1

0 ⇒ 按一下按键为 **单位选择** 功能（主要功能），按住按键 3 秒后为 **单重预设** 功能（次要功能）

1 ⇒ 按一下按键为 **单重预设** 功能（主要功能），按住按键 3 秒后为 **单位选择** 功能（次要功能）

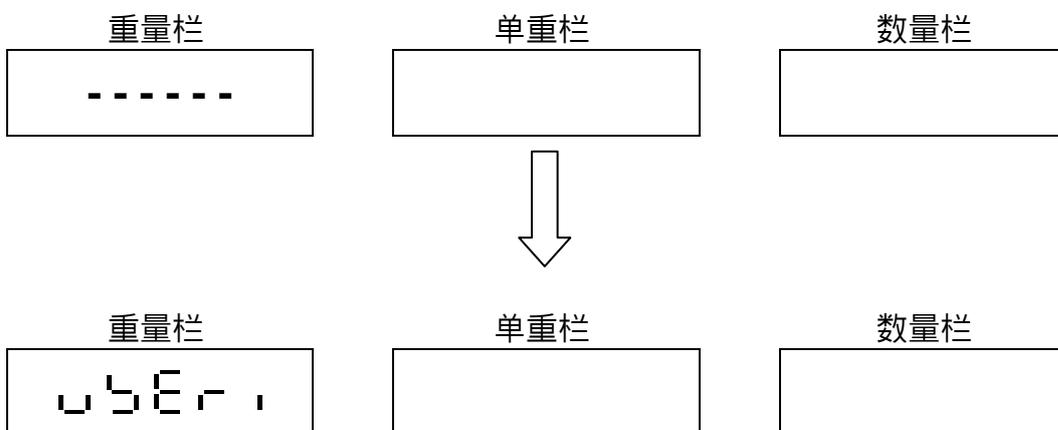
若欲放弃设定，请按 **.** 键即可跳出设定模式，并回到称重模式。

☰ 复合键指的是 **单重预设** 键，此键可以内含两种功能：

- ① 单位转换
- ② 76 组单重预设

4-11 波特率设定 (同 RS1 01)

1. 按 **置零** 键，于屏幕显示“-----”字样未消失前再按 **1** 键



2. 按 **7** 键



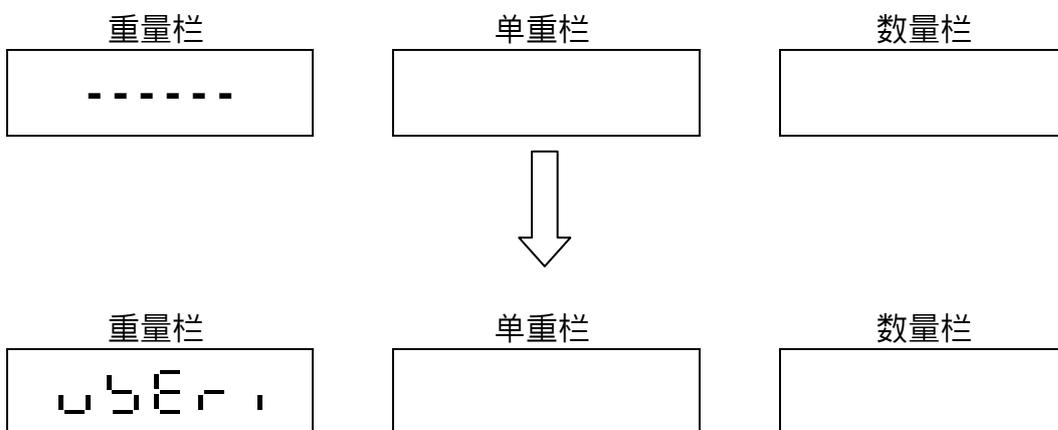
利用数字键 **0** ~ **5** 依需求输入参数

- 0 ⇒ 600 bits/sec
- 1 ⇒ 1200 bits/sec
- 2 ⇒ 2400 bits/sec
- 3 ⇒ 4800 bits/sec
- 4 ⇒ 9600 bits/sec
- 5 ⇒ 19200 bits/sec

☞ 若欲放弃设定，请按 **.** 键即可跳出设定模式，并回到称重模式。

4-12 传送模式设定 (同 RS1 05)

1. 按 **置零** 键，于屏幕显示“-----”字样未消失前再按 **1** 键



2. 按 **8** 键



利用数字键 **0** ~ **4** 依需求输入参数

- 0 ⇒ 命令模式
- 1 ⇒ 连续传送+命令模式
- 2 ⇒ 自动传送+命令模式
- 3 ⇒ 手动传送+命令模式
- 4 ⇒ RS232 不传送

☞ 若欲放弃设定，请按 **.** 键即可跳出设定模式，并回到称重模式。

☞ 若设定为 FREE_FORMAT 此设定固定为手动按键传送。



附录一 RS-232 全双工格式

命令格式说明

命令格式 A

Host		Command	
Slave		Command	
MZ	置零	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	
<i>RW</i>	<i>读取目前显示重量</i>	<i>RB</i>	<i>读取目前显示重量(简易)</i>
<i>RG</i>	<i>读取毛重</i>	RT	读取去皮
<i>RN</i>	<i>读取净重</i>	RI	读取净重(简易)
RH	读取毛重(简易)	RQ	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#读取稳定值。



命令格式 C

Host	Command
Slave	Command + Data

读取重量比较设定值 RS○○□□

○○：组别(01 ~ 76) □□：设定项目

读取预设去皮值			

EX： RS02<CR><LF> ⇒ 读出 第02组 预设去皮值

ANS： RS02002000<CR><LF> ⇒ Return

写入重量比较设定值 WS○○□□XXXXXX

○○：组别(01 ~ 76) XXXXXX：设定值 □□：设定项目

写入预设去皮值			

EX： WS02001000<CR><LF> ⇒ 写入 第02组 预设去皮值

ANS： WS02001000<CR><LF> ⇒ Return

☞ 以上ABC三种格式为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



输出格式说明

一般格式

毛重	S	T	,	G	S	,	+	1	.	2	3	.	4	5	6	l	b	o	z	CR	LF
净重	S	T	,	N	T	,	+	1	2	.	3	4	.	5	6	T	l	.	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	l	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		
累计数量	0	0	0	0	0	0	0	0	2		
PLU#	0	0	0	0	0	0	0	1	2		

共 11 bytes (含 CR LF)

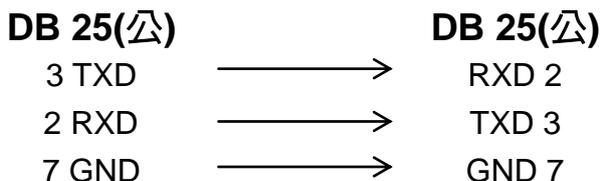
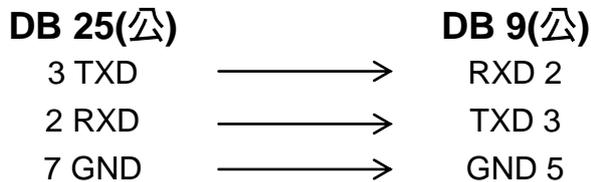
简易累计格式

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											

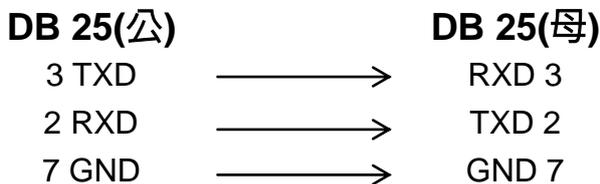
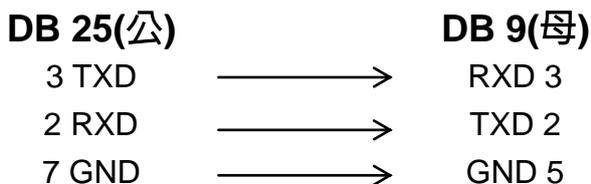
共 13 bytes (含 CR LF)

附录二 固定格式 RS-232 传输线示意图

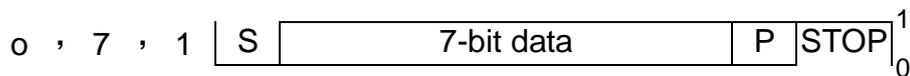
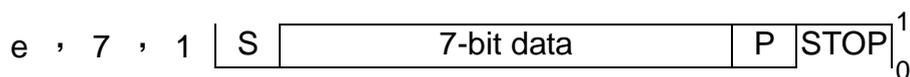
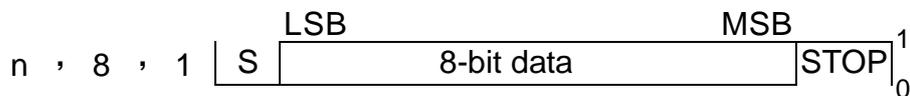
秤 \longrightarrow RS-232 打印机



秤 \longrightarrow 计算机端



☐ 串行数据传输/接收格式



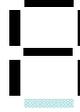
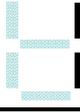
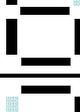
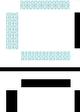
- ☐ S : Start bit
STOP: Stop bit
P : Parity bit



附录三 ASCII 编码表

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

附录四 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。

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

