

XK3150(W)-BTW-E 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 | 4 |
| 第一章 产品介绍..... | 6 |
| 1-1 产品特色..... | 6 |
| 1-2 产品规格..... | 6 |
| 1-3 显示说明..... | 6 |
| 1-4 按键功能说明..... | 7 |
| 1-5 电源部分说明..... | 7 |
| 1-6 错误讯息 | 7 |
| 第二章 功能操作说明..... | 8 |
| 2-1 按键操作说明..... | 8 |
| 2-2 基本功能操作说明 | 10 |
| 2-2-1 简易计数功能..... | 11 |
| 2-2-2 Hi-Lo 检校功能..... | 12 |
| 2-2-3 重量累计功能 | 13 |
| 2-2-4 HOLD 暂留功能 | 14 |
| 2-3-1 一般设定..... | 15 |
| 2-3-2 查看供电电压值 | 15 |
| 2-3-3 重量外部校正..... | 16 |
| 2-3-4 印表参数设定..... | 17 |
| 附录一 七节码字样说明 | 19 |
| 附录二 安装..... | 20 |
| 三包事项 | 20 |
| 产品保修卡..... | 21 |
| 产品合格证..... | 21 |



感谢使用者选购 **XK3150(W)-BTW-E** 产品，
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，利用四支调整脚，使机器保持平稳，注意水平泡内气泡需位于圆圈中央。
2. 避免将电子秤置于温度变化过大或空气流动剧烈之场所使用，如日光直射冷气机之出风口。
3. 请使用独立之电源插座，以避免其他电器之干扰。
4. 打开电源时，秤盘上请勿放置任何东西。
5. 电子秤使用时，秤物之重心需位于秤盘之中心点，且秤物不超出秤盘范围，以确保其准确度。
6. 电子秤使用前，请先温机 15-20 分钟。
7. 请注意当低电源警示符号亮起时，则表示需充电。此时还可以使用 6~8 小时。当屏幕显示 -Lo- 时，则一定要强制充电。
8. 如对本产品有任何建议，请不吝指正之。

注意事项

1. 严禁将电子秤置于高温或潮湿之场所。
2. 勿让蟑螂侵入及小生物寄生机内。
3. 严禁撞击，重压（勿超过其最大秤量）。
4. 电子秤若长期不使用时，请擦拭干净，放入干燥剂后以塑料袋包好，并每隔三个月充电一次，再使用时，请先行充电后使用。
5. 请勿将电子秤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。
6. 蓄电池安全使用说明：



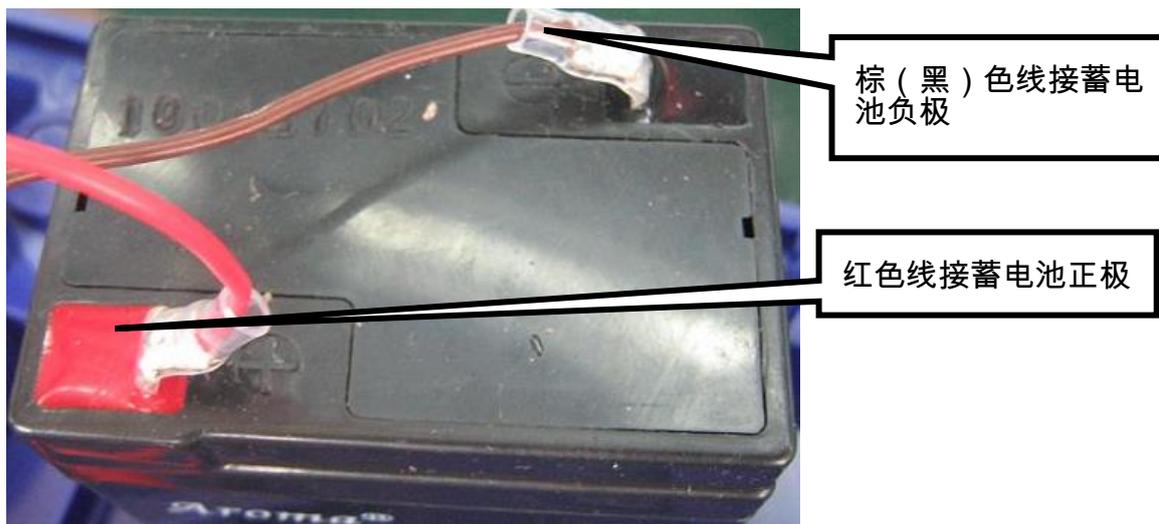
本系列蓄电池采用先进的免维护技术，性能优越，用户在使用过程中无需补水加液。

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。



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：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 (-15%~+10%) 50 Hz±1 Hz
直流：DC 6 V / 4 Ah
3. 工作温度：0℃ ~ +40℃，储藏温度：-10℃ ~ + 55℃
4. 低电压警示 (低电压警示范围：5.7 V ± 0.1V；关机电压：5.4 V ± 0.1V)
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. 称重传感器激励电压：DC5V
9. 指示器最小负载阻抗 (或可供传感器个数)：87Ω±5Ω
10. 指示器最大负载阻抗：1000Ω±50Ω
11. 称重传感器工作电压 (若适用)：DC5V±2%
12. 称重传感器接口方式(若适用)：不适用
13. 称重传感器接口通讯波特率(若适用)：不适用
14. 称重传感器接口通讯协议，通讯数据位、校验位、停止位(若适用)：不适用
15. 最小静载荷信号电压：1.0uV
16. 最大静载荷信号电压：10 mV
17. 测量范围最小电压：1.0uV
18. 测量范围最大电压：10 mV
19. 线制 (四线制或六线制)：四线制
20. 软件版本号：02023XXX
21. 每个检定分度值对应的最小输入信号电压 Δu_{min} ：1.0mV
22. 误差分配系数 P_{ind} ：±0.5
23. 技术参数：分段的最大允许误差、重复性误差

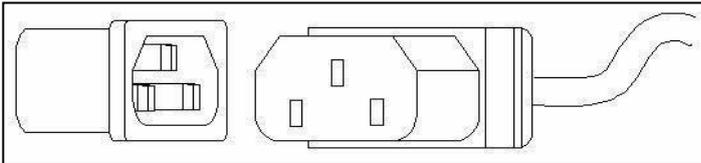
| 最大允许误差 | 砝码m以e (检定分度值) 表示 |
|---------------------------|-------------------------|
| $\pm 0.5e \times P_{ind}$ | $0 e \leq m \leq 500 e$ |
| $\pm 1.0e \times P_{ind}$ | $500 e < m \leq 2000 e$ |
| $\pm 1.5e \times P_{ind}$ | $2000 e < m \leq \max$ |
| 重复性误差：±1.5e | |



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 | 滑套底座 | 个 | 1 |

电源接线图



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

- 外部显示最大可达 1/15000
- 24 位 A/D 转换
- 具有交直流两用之功能（内置蓄电池）
- 具有低电压报警显示之功能
- 具有自动零点追踪之功能
- 具有全段去皮之功能
- 具有单位转换之功能（公斤，台斤）
- 具有简易计数之功能，一键可自动查看单重重量/总重量
- 具有 Hi-Lo 校验之功能，可选择 3 种警报提示声
- 具有重量锁定保留之功能，适用于动态物品称重
- 可选配 RS-232 接口，做数据传输通讯

1-2 产品规格

操作温度：0°C ~ 40°C (32°F ~ 104°F)

LED 显示：6 位数

1-3 显示说明



指示符号说明

- : 当本灯号亮时电池正在充电。
- : 低电源警示。
- 净重 : “净重”指示。将包装容器置于秤台上，待重量稳定后，按去皮键，显示此灯号。
- 累计 : “累计”模式指示。
- 千克 : 单位指示灯，指示灯熄灭时为“千克”单位。
- HI : 秤盘上的重量值高于所设定之上限值时，所对应位置 LED 灯号亮。
- OK : 秤盘上的重量值介于所设定之上下限值之间时，所对应位置 LED 灯号亮。
- LO : 秤盘上的重量值低于所设定之下限值时，所对应位置 LED 灯号亮。
- 稳定 : “稳定”指示 (例: “· 0.500”)
- 零点 : 零点状态显示(例: “c 0.000”)



1-4 按键功能说明

| 按键 | 一般 | 按 1 秒 | 按 3 秒 |
|--|---------|-------------------------------------|-----------|
|  置零 | 归零 | 查看电压 | |
|  去皮 | 去皮/预去皮 | ①设定 LED 亮度 ②设定回零显示 ③使用地 G 值设定 | |
|  单位转换 | 单位切换 | | 按密码进入重量外校 |
|  F | 功能切换 | | |
|  列印 | 打印/传输数据 | RS-232 传输方式设定 | |

1-5 电源部分说明

电源选择

6V 4Ah 蓄电池

AC 220V

LED 充电指示灯号

此电子头上有双色 LED 指示灯，当电子头屏幕显示 $-L_0-$ 时，插上电源后即可充电。

当指示灯为红色，表示充电中；当指示灯为绿色，表示充电饱和。

充电时间从低电警示起时间开始计算约为 8~9 小时。

1-6 错误讯息

$E \square$ \Rightarrow EEPROM 读不到 (EEPROM 未装或 PCB 上 EEPROM 附近线路有断路)

$E \uparrow$ \Rightarrow 开机零点位置太高

$E \downarrow$ \Rightarrow 开机零点位置太低

$E \text{H}$ \Rightarrow 内部值过于不稳定

$\square F$ \Rightarrow ADIC 超过最大解析范围(2097151 ~ -2097152)

$\square L$ \Rightarrow 重量超过最大秤量 9 个感量

$-\square L$ \Rightarrow 重量低于 $-1/6$ 满载秤量之警示。



第二章 功能操作说明

2-1 按键操作说明

置零：置零键

重量值在归零范围内，可任意归零，并可取消去皮。

去皮：去皮键。

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。

去皮功能:

- ① 将包装容器置于秤盘上，待重量显示值稳定后，按 **去皮** 键，使重量归零且屏幕上净重指示灯亮。
 - ② 将待称物品置于包装容器内，则电子秤将显示物品之净重。
 - ③ 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** 键，即可清除“去皮值”，电子秤归零，且净重指示灯熄灭。
- ☐ 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** 键皆可接受。
 - ☐ 若有去皮，则不可做预去皮动作。先有预去皮，若去皮的重量大于预去皮，可去皮。
 - ☐ 若在毛重显示模式，不可去皮。

预去皮功能:

当秤盘上无重量时，按 **去皮** 键，屏幕将会出现输入预去皮的画面，透过按键设定预去皮的数值后，当光标在最右一位闪烁时按 **去皮** 键确认即可。清除预去皮值方式与清除去皮值一样。在预去皮状态下，按键状态对应如下

| | |
|--------------------|----------------|
| 置零 ⇒ 数值上数 | F ⇒ 左移 |
| 单位转换 ⇒ 数值下数 | 去皮 ⇒ 右移 |

F 键：功能键

在秤重模式下，可循环切换简易计数，Hi-Lo 检校，累计功能和 HOLD 暂留模式。
在去皮模式下，为净重毛重转换功能。

净重/毛重 转换功能:

- ☐ 在去皮模式下且净重指示灯起时，按 **F** 可循环切换净重及毛重显示，当净重指示灯亮起时屏幕为净重显示，当净重指示灯熄灭时为毛重显示。
- ☐ 当屏幕显示“毛重值”时，此时仅有 **F** 键能使用，其他按键将失去功能。



 键：单位键

按  键可依序循环选用所设定之计重单位且屏幕将会显示计重单位之符号。

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

 键：印表键

在累计模式下使用。若印表参数设定为 $r \ n \ P \ 3$ 或 $r \ n \ P \ 4$ 按键传送输出，可送出简单模式或完整模式打印格式。

此按键为组合键，在看见显示总比数时，按  键(若重量回到净重零点)，则可做记忆清除，RS232 送出 MC 打印格式。

 当有新重量在秤盘上，可做累加动作，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。

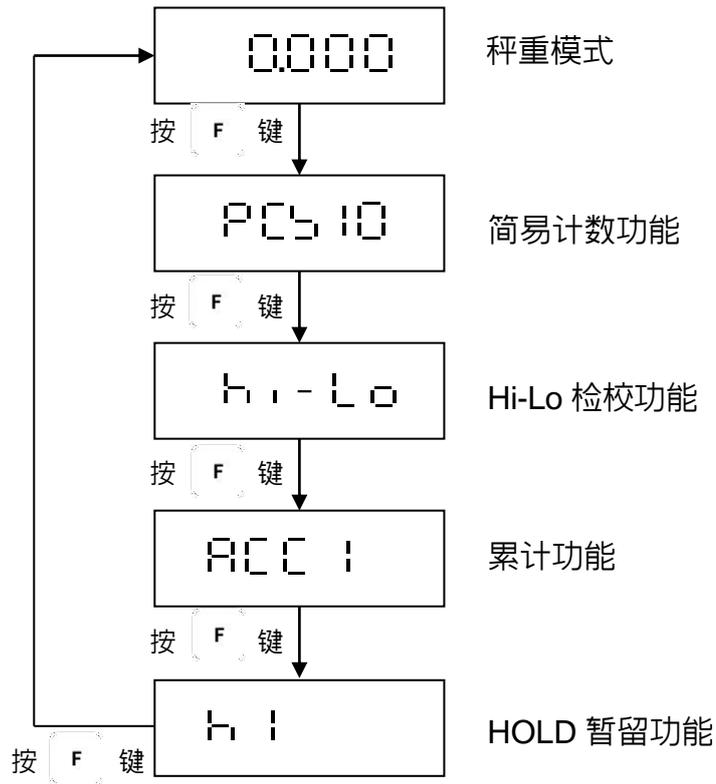
 若要清除累加数据，按  键，LCD 屏幕出现总比数时，再按一次  键，即可清除累加数据。

 重量要回到净重零点，才可做清除动作。



2-2 基本功能操作说明

开机倒数后，进入关机前的设定模式或称重模式，按 **F** 键循环切换其他功能。

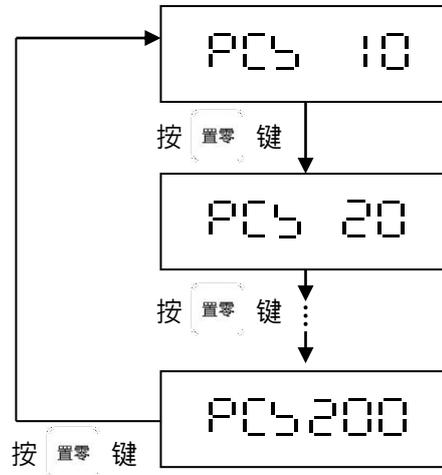




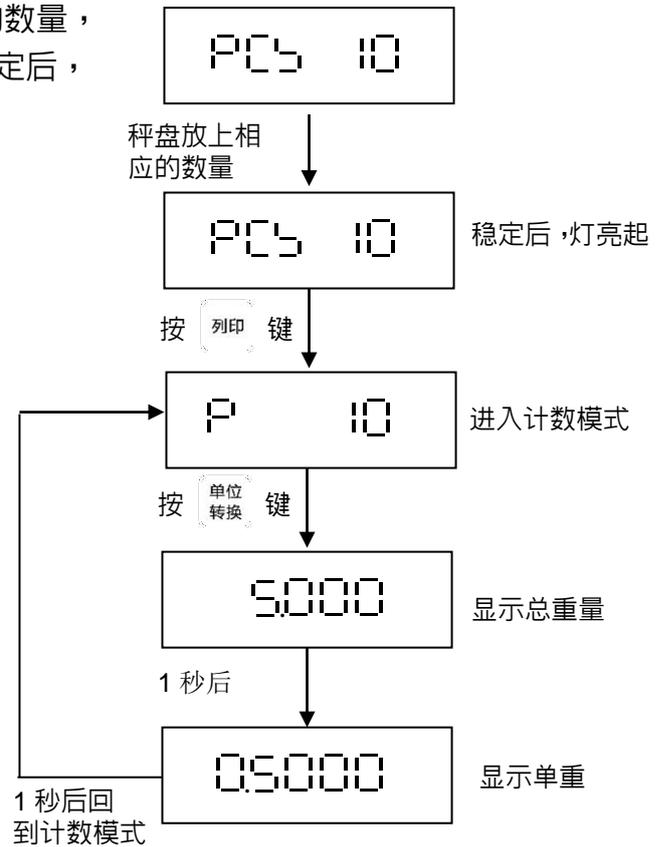
2-2-1 简易计数功能

1. 在秤重模式下，按 **F** 键，进入简易计数功能。
2. 按 **置零** 键可循环选择取样数量 10，20，50，100，200。

LCD 显示如右图



3. 请依据所选取的数量，在秤盘上放上相应的数量，稳定后，按 **列印** 键确认，屏幕显示-----。稳定后，进入计数模式，屏幕上显示 P 和数量。



4. 按 **F** 键，离开并进入下一功能。



2-2-2 Hi-Lo 检校功能

1. 在秤重模式下，按 **F** 键 2 次，进入 Hi-Lo 检校功能。

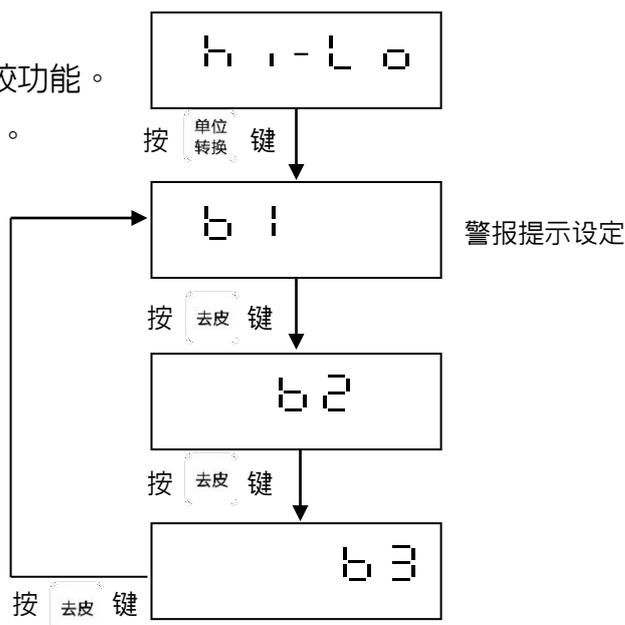
2. 按 **单位转换** 键进入警报提示设定，LCD 显示如右图。

3. 按 **去皮** 键选择所需提示音。

b 1 ⇒ 无警报提示音

b 2 ⇒ OK 值时有警报提示音

b 3 ⇒ Hi 或 Lo 值时有警报提示音



4. 按 **单位转换** 键进入报警音上限设定

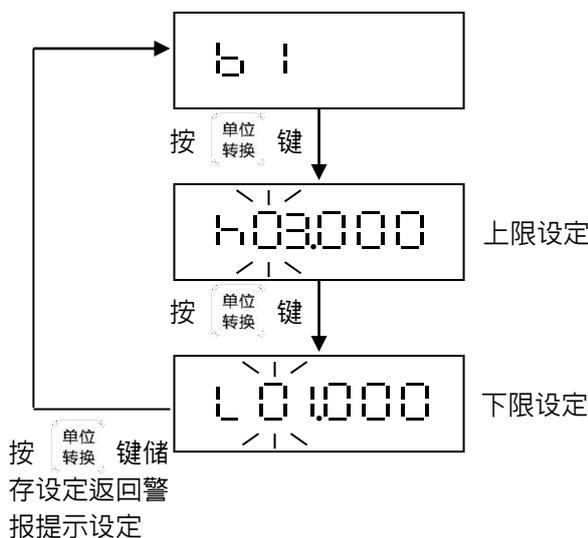
5. 按 **去皮** 键右移，右移到最后一位时，回到第一位。

置零 ⇒ 键调整数值

单位转换 ⇒ 键确认并进入下限值设定

6. 下限值设定时

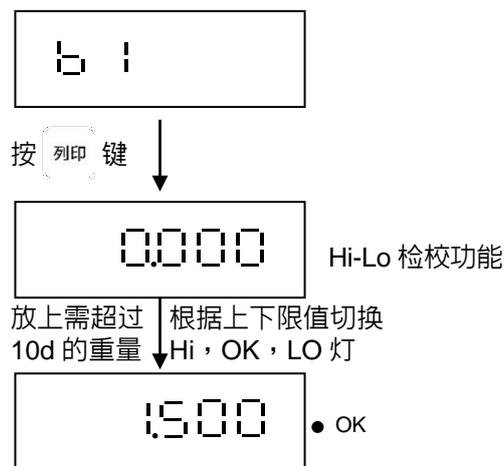
单位转换 ⇒ 键确认并返回警报提示设定



7. 在警报提示设定下按 **列印** 键确认并进入 Hi-Lo 检校功能。当秤重大于 10d 时启动 Hi-Lo 检校功能。

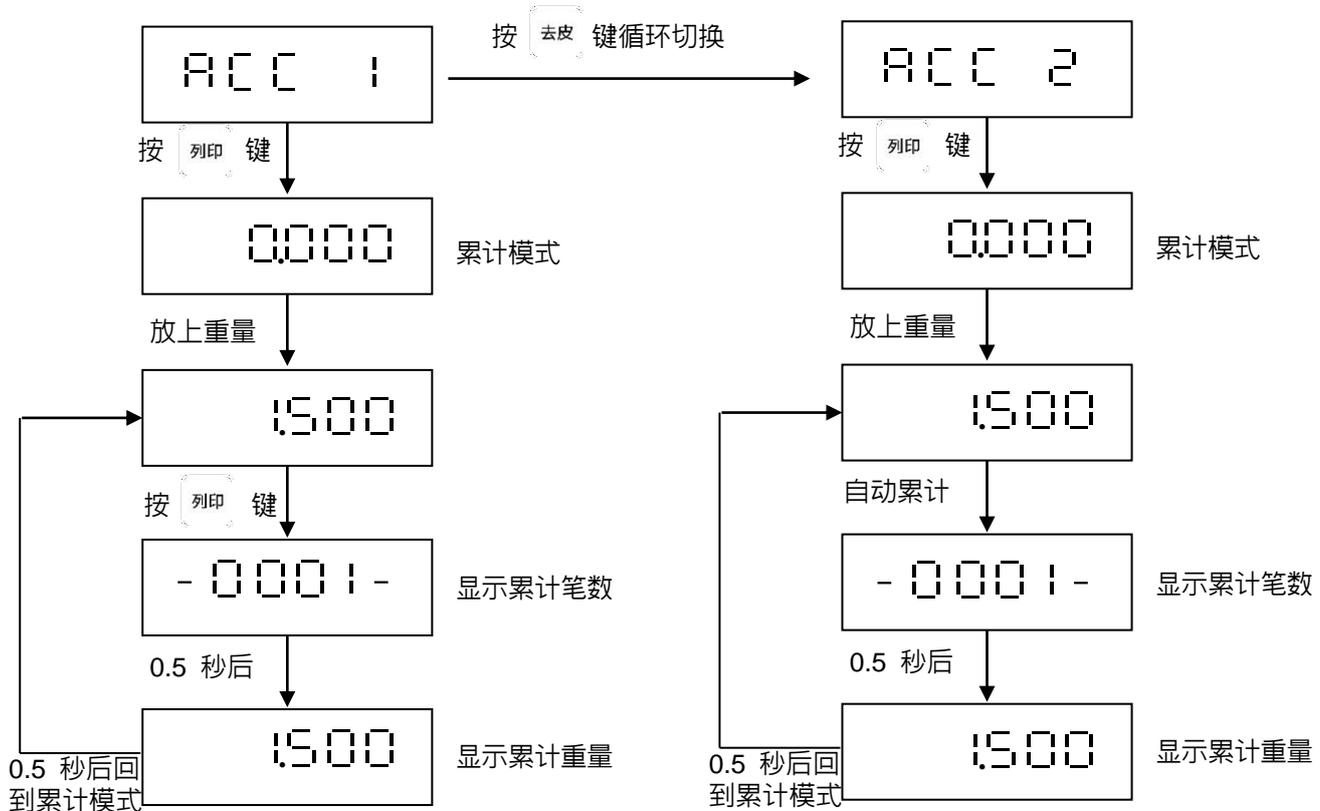
8. 按 **F** 键离开检校模式并切换到下一功能。若再次开启此功能，重复上述步骤即可。

在 Hi-Lo 检校功能中不能进行单位转换，在计重模式下才可以单位转换。



2-2-3 重量累计功能

1. 在称重模式下，按 **F** 键 3 次，进入重量累计功能。
LCD 显示如图

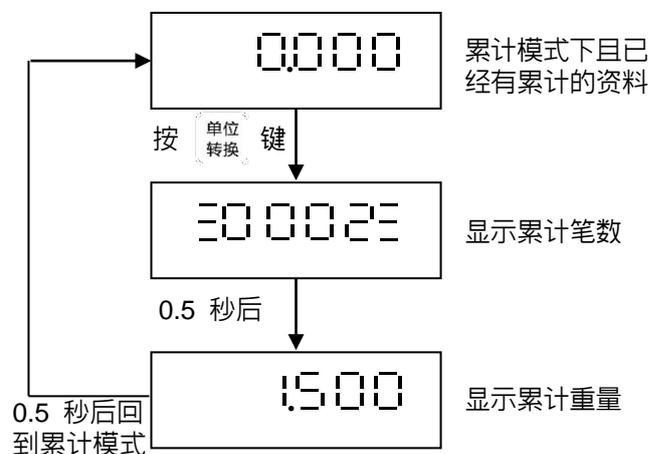


ACC 1 ⇒ 手动累计: 称重稳定后按 **列印** 键确认进行累计。累计指示灯亮起。称重归零后，才能进行第二次累计。

ACC 2 ⇒ 自动累计: 称重稳定后进行自动累计。累计指示灯亮起。称重归零后，才能进行第二次累计。

- ☐ 使用累计功能的最小重量必须大于 10d。
- ☐ 若传送模式有设定 **rsP 3**, **rsP 4** 或 **rsP 5**, 则会在累计数据的同时, RS232 输出打印格式。
- ☐ 累计时若重量不稳定, 屏幕出现 **-Add-** 符号。

2. 查看累计笔数及累计重量, 按 **单位转换** 键。

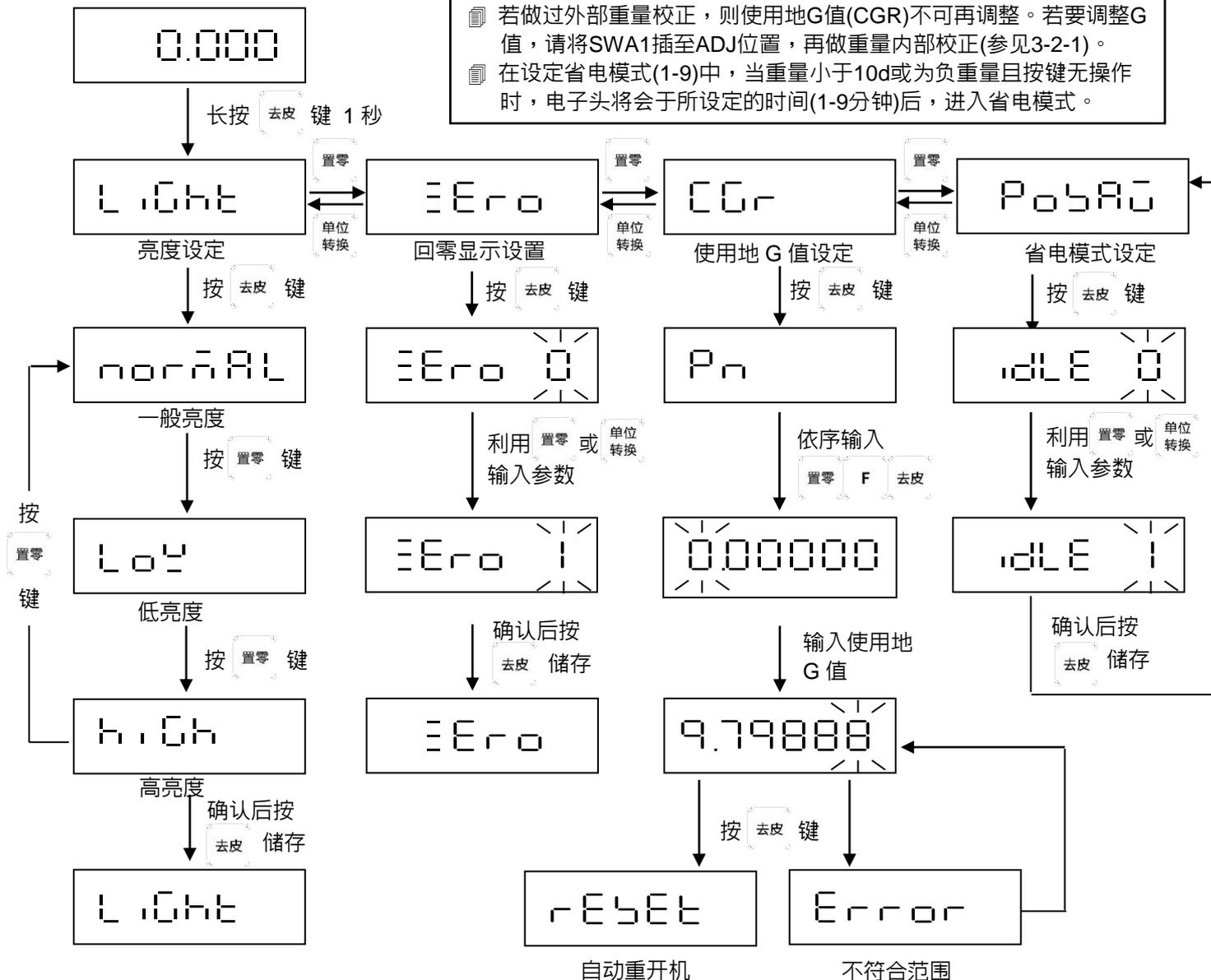




2-3 进阶功能设定

2-3-1 一般设定

- 若有设定亮度调整，需重开机才会生效。
- 回零参数设定0~9，当重量变化在+/-设定值内，回复零点。
- 使用地G值之条件:输入之使用地G值与出厂G值误差在±10%以内
- 若做过外部重量校正，则使用地G值(CGR)不可再调整。若要调整G值，请将SWA1插至ADJ位置，再做重量内部校正(参见3-2-1)。
- 在设定省电模式(1-9)中，当重量小于10d或为负重量且按键无操作时，电子头将会于所设定的时间(1-9分钟)后，进入省电模式。



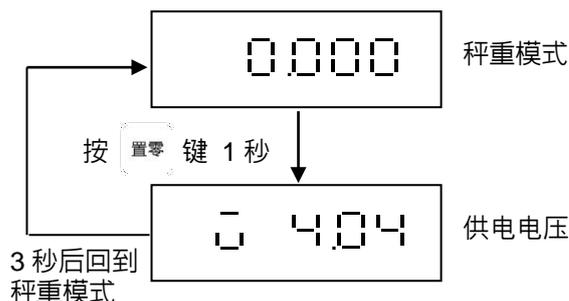
当输入数字时，按键作用如下：

- 置零 ⇒ 上数键 即 0~9 数字输入
- 单位转换 ⇒ 下数键 即 9~0 数字输入
- 去皮 ⇒ 右移键，闪烁字符往右移一位
- F ⇒ 左移键，闪烁字符往左移一位

按去皮键储存设定，按列印键不储存设定并返回上一层或回到秤重模式

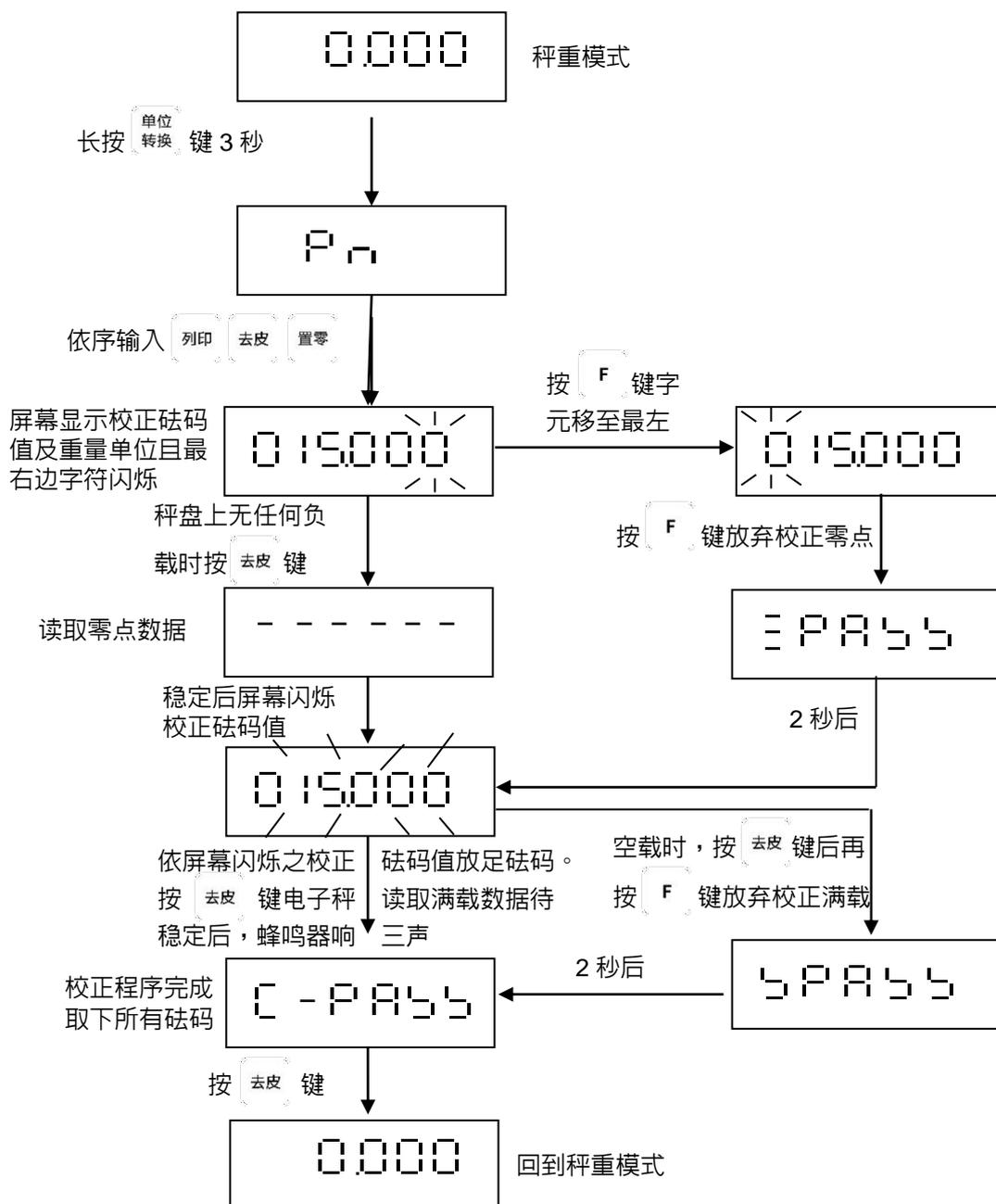
2-3-2 查看供电电压值

秤重模式归零状态下，长按置零键1秒即可查看电池电压值，3秒后自动回到秤重模式。



2-3-3 重量外部校正

秤重模式归零状态下，长按 **单位转换** 键 3 秒进入输入密码画面，需依序输入 **列印** **去皮** **置零** 才能进入外部校正设定，否则退出回到秤重模式。



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 $\pm 10\%$

若放弃零点校正，只做 SPAN 校正时，需放足砝码，待秤稳定后会自动进行校正。

2-3-4 印表参数设定

1. 称重模式下，长按 **列印** 键 1 秒进入传送模式设定。

2. 按 **置零** 键选择传送模式

0 ⇒ 不传送

1 ⇒ 稳定传送

2 ⇒ 连续传送

3 ⇒ 按 **列印** 键传送(简单模式)

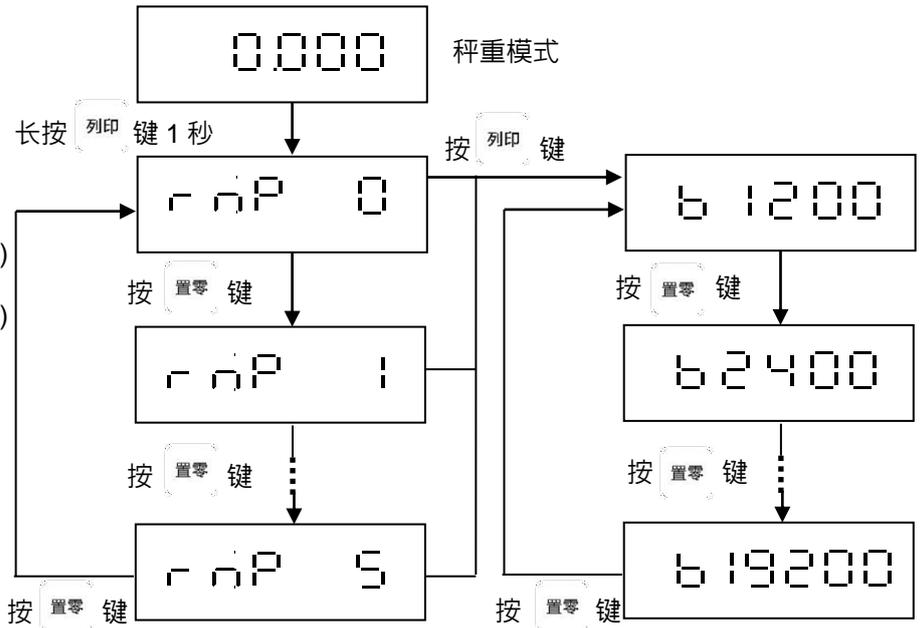
4 ⇒ 按 **列印** 键传送(完整模式)

5 ⇒ 稳定传送(累计模式)

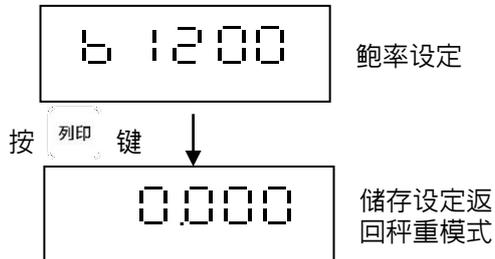
格式与 **3** 相同

3. 按 **列印** 键进入饱率设定

可选择：1200, 2400, 4800, 9600 或 19200。



4. 按 **列印** 键储存设定，返回称重模式



RS-232 输出格式与说明

1 与 **2** 输出格式

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

1 ⇒ 稳定传送，当秤重大于 10d 且稳定时，输出一笔上述重量格式的数据。下次输出前必须取下秤重，再放上重量。

2 ⇒ 连续传送，无时无刻都在输出重量格式数据，默认输出速率 4 笔/秒。

若打印为 500 台斤,则格式如下

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|
| GROSS | S | T | , | G | S | , | + | 5 | 0 | 0 | . | 0 | 0 | . | 0 | t | l | . | g | CR | LF |
|-------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|

r-r P 3 ⇒按 键传送(简单模式), 此传送模式用于累计模式。方式如下:

1. 按 键, LCD 显示选择 **ACC 1** 后, 按 键进入称重模式。
2. 依上述印表参数设定操作, 选择 **r-r P 3** 及必要之传输速度。
3. 将秤重物放秤盘上待稳定后按 键累加记录一笔数据并印出该笔数据的记录顺序及净重值, 如下例。
4. 重复上述动作, 可依序记录累加并接续打印。
5. 按 键 2 次会总计累加总重量并清除记录及印出总合数据如下例。

| S/N | WT | |
|-------|-------|----------------|
| ----- | | |
| 0001 | 2.500 | → 按 键 |
| 0002 | 2.500 | → 按 键 |
| 0003 | 2.500 | → 按 键 |
| ----- | | |
| 0003 | 7.500 | → 按 键 2 次打印总和 |

r-r P 4 ⇒按 键传送(简单模式), 此传送模式用于累计模式。方式如下:

1. 按 键, LCD 显示选择 **ACC 1** 后, 按 键进入称重模式。
2. 依上述印表参数设定操作, 选择 **r-r P 4** 及必要之传输速度。
3. 将秤重物放秤盘上待稳定后按 键累加记录一笔数据并印出, 如下例。

```
TICKET NO. 0001
GS      2.500kg
TR      0.000kg
NT      2.500kg
```

→ 按 键

4. 重复上述动作, 继续做累加及记录。
5. 按 键 2 次会总计累加总重量并清除记录及印出数据如下例。

```
TOTAL NUMBER
OF TICKETS 0003
TOTAL WEIGHT
          2.500kg
```

→ 按 键 2 次打印总和

r-r P 5 ⇒稳定传送(累计模式)格式与 **r-r P 3** 相同, 此传送模式用于累计模式。方式如下:

1. 按 键, LCD 显示选择 **ACC 2** 后, 按 键进入称重模式。
2. 依上述印表参数设定操作, 选择 **r-r P 5** 及必要之传输速度。
3. 将秤重物放秤盘上待稳定后自动累加记录一笔数据并印出该笔数据的记录顺序及净重值。
4. 重复上述动作, 可依序记录累加并接续打印。
5. 按 键 2 次会总计累加总重量并清除记录。



附录一 七节码字样说明

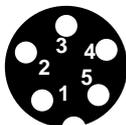
| 数位 | 七节码字样 | 英文字母 | 七节码字样 | 英文字母 | 七节码字样 |
|----|-------|------|-------|------|-------|
| 0 | | A | | N | |
| 1 | | B | | O | |
| 2 | | C | | P | |
| 3 | | D | | Q | |
| 4 | | E | | R | |
| 5 | | F | | S | |
| 6 | | G | | T | |
| 7 | | H | | U | |
| 8 | | I | | V | |
| 9 | | J | | W | |
| | | K | |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

附录二 安装

1. 传感器与电子头连接器必须按此说明连接

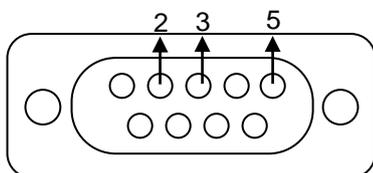
5PIN 母头接脚位置图

- PIN 1 E+
- PIN 2 E-
- PIN 3 S+
- PIN 4 S-
- PIN 5 GND



2. 提供一个标准 RS-232 规格，9 PIN 的 D 型连接器，引脚接法如下：

- 第 2 脚位：数据输入脚位 (RXD)，如下图标示 2 的位置。
- 第 3 脚位：数据输出脚位元 (TXD)，如下图标示 3 的位置。
- 第 5 脚位：内部接地脚位元 (GND)，如下图标示 5 的位置。



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 | | | | | | |
| 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 | | |

更多产品信息, 请扫二维码



*** 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 | 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

