# 使用说明书



# 目录

注意事项	2
使用前之准备工作	2
第一章 产品介绍	3
第一节 简介	3
第二节 单位转换关系	3
第二章 显示部分说明	4
第三章 电源说明	5
第一节 电源选择	5
第二节 充电电压	5
第三节 耗电流	5
第四节 低电源警示	6
第五节 内存电源(此为含打印机机种)	6
第四章 按键说明	7
第五章 功能操作说明	8
第一节 背光功能	8
第二节 计重功能	8
第三节 计数功能	14
第四节 错误讯息	14
第六章 功能设定模式	15
F4 ⇒ 设定检校功能	16
F5 ⇒ 设定 RS-232 接口(选配)及微型打印机输出	17
F6 ⇒ 跳出设定模式	25
F8 ⇒ 设定重量暂留(hold)模式	26
F10 ⇒ G 值校正	
第七章 Load Cell 输入信号接脚说明	29
第八章 选配功能说明	30
附录一 七节码字样说明	31
附录二 打印机相关组装	32
附录三 FB630 吊钩组装方式	33
附录四 按键对照表	34
三包事项	35
产品保证卡	36

感谢您选购 XK3150(W)-(FB53/FB63)

计重印表显示器。为有效帮助您正确地使用 本公司产品,请细读使用说明书,将有助于 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,请用于布擦拭干净。
- 二、本产品不正常时,请尽速送到经销商处,我们将竭诚为您服务。
- 三、严禁将本产品置于高温或潮湿之场所。
- 四、勿让蟑螂侵入及小生物寄生机内。
- 五、严禁撞击,重压(勿超过其最大秤量)。
- 六、本产品若长期不使用,请取出干电池,将本产品擦拭干净,放入干燥剂后以塑料袋包好。
- 七、本产品使用时,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。
- 八、本产品所附插座符合国家标准的有关规定,不能使用非标产品。
- 九、本产品上的铅封请勿打开。如擅自开启,所产生的后果由用户自负。
- 十、如对本产品有任何建议,请不吝指正之。
- 十一、本说明书内容与实际产品不符之处,本公司有保留修改的权利。

# 使用前之准备工作

- 一、请将本产品放置于稳固,平坦之桌面或地面上使用,勿放于摇动或振动之台架上,并利用4只调整脚,使本产品保持平稳。
- 二、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。
- 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,则表示本产品须充电。

# 第一章 产品介绍第一节简介

- 1. 高性能 A/D 转换器
  - · 0.3uv/D 高灵敏度
- · 零点可调整范围 -2mV ~ +5mV
- · 取样速度 15 次 / 秒
- · 使用范围-4mV ~ +30mV
- · 非线性度 0.01% FS
- · 荷重元激发电源 5V DC ±2% 100mA(可接 6 组 350 Ω 荷重元)
- 2. 可依不同之精度作校正
  - ・ 一般精度(10000 以下) ⇒ 规格校正 ⇒ 重量校正
  - · 高精度(10000  $\sim$  30000)  $\Rightarrow$  线性修正(最多可 10 段)  $\Rightarrow$  规格校正  $\Rightarrow$  重量校正
- 3. EPSON(M-150II)16L 微型打印机输出(选配 依机种而定)
- 4. 一组 RS232 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. FB 外观尺寸: 276 X 172 X 153mm (Lx W x H)(不含後顯) 276 X 202 X 153mm (Lx W x H)(含後顯)

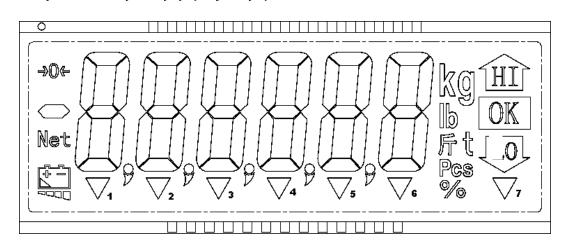
# 第二节 单位转换关系

1kg = 1000g			
1kg = 1.6666666台斤	1 台斤=16 台两	1 台两=10 台钱	1 台钱=10 台分
1kg = 1.6534665港斤	1 港斤=16 港两	1 港两=10 港钱	1 港钱=10 港分
1kg = 2.204623 磅	1 磅 = 16 盎斯(oz)		
1kg = 0.612245 viss			

FB 机种 PCB 板 JP5 短路 ⇒ 有开机零点 F.S ± 10%限制(超过限制范围将有 E1、E2 警示)。

FB 机种 PCB 板 JP5 开路  $\Rightarrow$  无开机零点 F.S  $\pm$  10%限制(超过限制范围将**无任何警**  $\overline{\mathcal{N}}$ )。

# 第二章 显示部分说明



宜 : 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

后: "台斤"单位或"港斤"单位

▽1 : (STABLE) "稳定"指示▽2 : (PT) "预扣重"模式指示▽3 : (M+) "累计"模式指示

▽4 : 打印机状态正常指示 (打印机连接中)

▽5 : ( 計 ) "取样不足"指示 ▽6 : ( 圖 ) "单重不足"指示

▽7 : "viss"单位(缅甸)

#### ■ 面板更换 Range 指示型式

如果是两段式规格 $\bigcirc$ 6为 Range 1 如果是两段式规格 $\bigcirc$ 5为 Range 2



# 第三章 电源说明

# 第一节 电源选择

6 V / 4 Ah 充电蓄电池 110 V / 220 V ±15 % AC (插电)

# 第二节 充电电压

AC 110 V +10%, -15% AC 220 V +10%, -15%

# 第三节 耗电流

	状态	耗电流	持续时间
接一颗 350Ω 感应器	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
(区) (二) 有政	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
	(电子头+一个感应器+不背光)	26 mA	使用时数约 <b>180</b> 小时
不含打印机	(电子头+一个感应器+前显示器背光)	32 mA	使用时数约 <b>140</b> 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 <b>110</b> 小时
单一 RS-232 选配卡		约 20 mA	

# 第四节 低电源警示

- 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。
- 配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。

# 第五节 内存电源(此为含打印机机种)

■ 当 AC 电源关闭及备用铅酸电池电压低于 3 V 时,RTC IC 内含之日期、时间的数据,可维持 24 小时。

# 第四章 按键说明

UNITS : 利用此键可循环选择计重单位。

: 重量检校之预设功能。

+ : 累计秤物重量或计数值之各次总和功能。

: 预扣重功能。

: 累计值,默认值,预扣重值之重示功能。

€ : 累计值,默认值,预扣重值之清除功能。

**-○-** : 重量归零功能。

**↩** . 确认键。

☆ : 背光键。

[ Pcs ] : 取样计算单重功能。

【 ◎ 】 : 打印键用以打印总和。

[ へ ] : 0~9数字输入键。

Feed : 走纸键。

# 第五章 功能操作说明 第一节 背光功能

依序按 键可循环选择三种背光模式:

bl. on bl. off. 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。

**□** □ **□** □ ⇒ 背光关闭。

# 第二节 计重功能

### (1). 单位选择

- 1. 开机后,可直接按 <sup>UNITS</sup> 键来选择计重单位。
- 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). 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(\_\_),来预设数值。

#### 举例说明如下:

预设"下限值"( ]			
	屏幕显示		
	次 屏幕显示		
,,	次 屏幕显示		-
按 🚅 键 4	次 屏幕显示	$\cup$ $\subset$ $\cup$	.00;0:

预设"上限值"(上限值≥下限值) *例:上限值=25 公斤* 

预设"蜂鸣器值" (请参阅备注.1) 例: 蜂鸣器值=22

#### 創 单点预设(只预设下限值):

#### 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

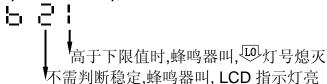
2 = 不需判断稳定,蜂鸣器叫, LCD 指示灯亮

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:



### 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 UNITS 键即可。

#### 2. 重示默认值

按 □再按 ⇒ 可重示"下限值"

之后再按 → 可重示"上限值"

之后再按 → 可重示"蜂鸣器值"

再按一次 🏵 ⇒ 回复原来模式

#### 3. 清除默认值

- 1. 按 ② 键,接着按 ❖ 键,再按 CE 键⇒ 可清除"下限值" 再按一次 CE 键⇒ 可清除"上限值,蜂鸣器值"
- 2. 按 ② 键,接着再连按 键 6 次=>可清除上下限值及蜂鸣器设定值

### (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 <sup>+</sup> 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。

- ◆ 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,须待续加重累计,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 与微型打印机亦会输出(输出格式请参考 F5 设定方式)

#### 2. 清除累计值

- 按 参 接着按 CE 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 <sup>(◆)</sup> 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→
  - "-"号与累计总重量之"-"号。

### (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 <sup>-O-</sup> 键归零,此时屏幕上将有零点(→ )符号指示。

### (5). 扣重功能

- 1. 未知包装容器重量(😂)
  - 将包装容器置于秤台上,待重量稳定后,按 <sup>(1)</sup> 键,使重量归零且屏幕有净重 (Net) 符号指示。
  - ❷ 将待秤物品置于容器内,则本产品将显示物品之净重。
- 可连续扣重直到扣重值+预扣重值 = 本产品之秤量值
- 直 连续扣重 ⇒ 于秤台上持续加重或持续减重,按 😌 键皆可接受。

### 2. 己知包装容器重量( 🐵 )

- 按 键, 屏幕显示 ; 【 : - - 下 请利用数字输入键( ) 与确认键( ), 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)符号指示与预扣重(PT)灯号"▼"亮起。
- ❷ 将待秤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。
- 請除"预扣重值"
   按 接着按 ➡ 再按 CE ⇒ 即可清除"预扣重值",
   本产品归零且净重(Net)符号与预扣重(PT)灯号"▼"熄灭。
- 查 在扣重模式下无法使用预扣重功能。
- 两段式机种其预扣重值最大可至第一段之重量值

F5	功能	按 + 键	按	重量归零后连按两次 键
	DC 222 <b>光</b> 语	,,, , <u>,</u>	, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	
rnp 0	T印机关闭	RS-232 及打印机 都不传送	RS-232 及打印机 都不传送	RS-232 及打印机都不传送 累计不清除
	RS-232	Hb.1.14VC	th. L. I.A.VO	24 N J J J J J J J J
rnp 1	重量稳定自动传送 (重量归零后,下次 稳定会再传送) 打印机 关闭	- 1 DC 999 KELLIEL   DC 999 KELLIEL		RS-232 及打印机都不传送 累计不清除
rnp 2	RS-232 连续传送	RS-232 续传打印机	RS-232 续传打印机	RS-232 续传打印机不传送
1117 2	打印机关闭	不传送	不传送	累计不清除
rnp 3	RS-232 累计传送	只要重量变化超过 ±10d RS-232 即会传送	只要重量变化超过 ±10d RS-232 即会传送	RS-232 全部打印并清除累计
1110	打印机 累计传送	只要重量变化超过 ±10d 打印机 即会传送	只要重量变化超过 ±10d 打印机 即会传送	打印机全部打印并清除累计
	RS-232 累计传送	只要重量变化超过 ±10d RS-232 即会传送	只要重量变化超过 ±10d RS-232 即会传送	RS-232 全部打印并清除累计
rnp 4	打印机 累计传送	只要重量变化超过 ±10d 打印机 即会传送	只要重量变化超过 ±10d 打印机 即会传送	打印机全部打印并清除累计
	RS-232 重量稳定自动累计 传送(重量回零后, 下次稳定且重量大 于+l0d 再传送)	RS-232 不传送	RS-232 不传送	RS-232 全部打印并清除累计
rnp 5	打印机 重量稳定自动累计 传送(重量回零后, 下次稳定且重量大 于+l0d 再传送)	打印机不传送	打印机不传送	打印机全部打印并清除累计

	RS-232 累计传送	只要重量变化超过 ±10d RS-232 即会传送	只要重量变化超过 ±10d RS-232 即会传送	RS-232 全部打印并清除累计
rnp 6	打印机 累计传送	只要重量变化超过 ±10d 打印机 即会传送	只要重量变化超过 ±10d 打印机 即会传送	打印机全部打印并清除累计
	RS-232 累计传送	只要重量变化超过 ±10d RS-232 即会传送	只要重量变化超过 ±10d RS-232 即会传送	RS-232 全部打印并清除累计
rnp 7	打印机 累计传送	只要重量变化超过 ±10d 打印机 即会传送	只要重量变化超过 ±10d 打印机 即会传送	打印机全部打印并清除累计
rnp 8	RS-232 稳定后按	RS-232 不传送 打印机不传送	只要重量重新稳定超过±10d RS-232即传送 打印机不传送	RS-232 及打印机都不传送 累计不清除

(6). 打印功能(打印机是选配 FB 机种才有,依机种而定。)

## 第三节 计数功能

### (1). 取样

- ❷ 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 <sup>®®</sup> 键, 屏幕将显示" □ □ □ □ □ □ □ □ □",待稳定后,本产品进入计数模式,屏幕显示秤台上 之样品个数。
  - ◆ 取样不足( \*\*\*): 取样总重量少于 20d(d=感量)。
  - ◆ 单重不足( Pcs ): 取样之单量少于 0.2d(d=感量)。
- 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,但可能会引起误差。当两段式秤量时,取样不足与单重不足指示灯不显示,因为已被 Range 2 与 Range 1 取代。

### (2). 检校功能

操作方式同计重功能中之(2)检校功能。

### (3). 累计功能

操作方式同计重功能中之(3)累计功能。

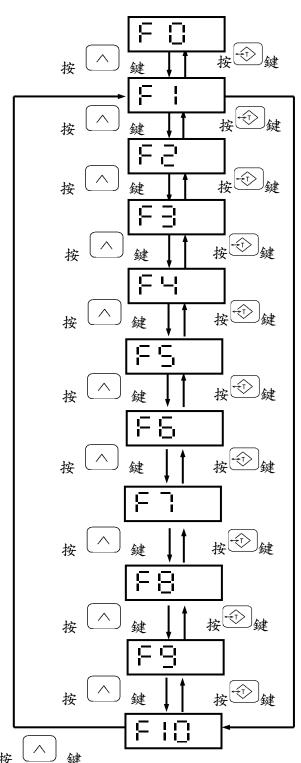
# 第四节 错误讯息

- OL⇒ 秤量超过最大秤量+9d。
- E1 ⇒ 开机零点高于 10% FS。(当 FB 机种 PCB 板 JP5 短路时才会有作用)
- E2 ⇒ 开机零点低于 10% FS 。(当 FB 机种 PCB 板 JP5 短路时才会有作用)
- **E4** ⇒ 开机归零时不稳定。不稳定时间超过 10 秒以上产生。(按 [-o-] 键,强迫离开 E4)
- **E6** ⇒ 校正时零点过高(550,000)。
- **E7** ⇒ 校正时零点过低(150,000)。
- **E10**⇒ LEVEL Switch 功能: FB 机种 PCB JP2 须开路,信号请接到 CN1,当 CN1 开路时, 屏幕 2 秒后消失并显示 E10,当 CN1 短路时,屏幕恢复正常可继续秤重,如果不 使用 LEVEL Switch 功能请将 JP2 短路。

# 第六章 功能设定模式

◆ 开机本产品倒数时,按住 [-O-] 键不放,待倒数完成屏幕即显示软件版号。

放掉 一〇一 键后,屏幕显示 上口 即进入功能设定模式。



□ ⇒ 重量校正

□ | ⇒ 规格设定

□□ ⇒ 设定环境因素

F∃ ⇒ 设定零点回复显示范围

┗ ⇒ 设定检校功能

- □ ⇒ 设定 RS-232 或微型打印机输出

FБ ⇒ 跳出设定模式

□ → 显示内部值

□ ⇒ 设定重量暂留(hold)模式

**Г** → 设定开机零点及零点键范围

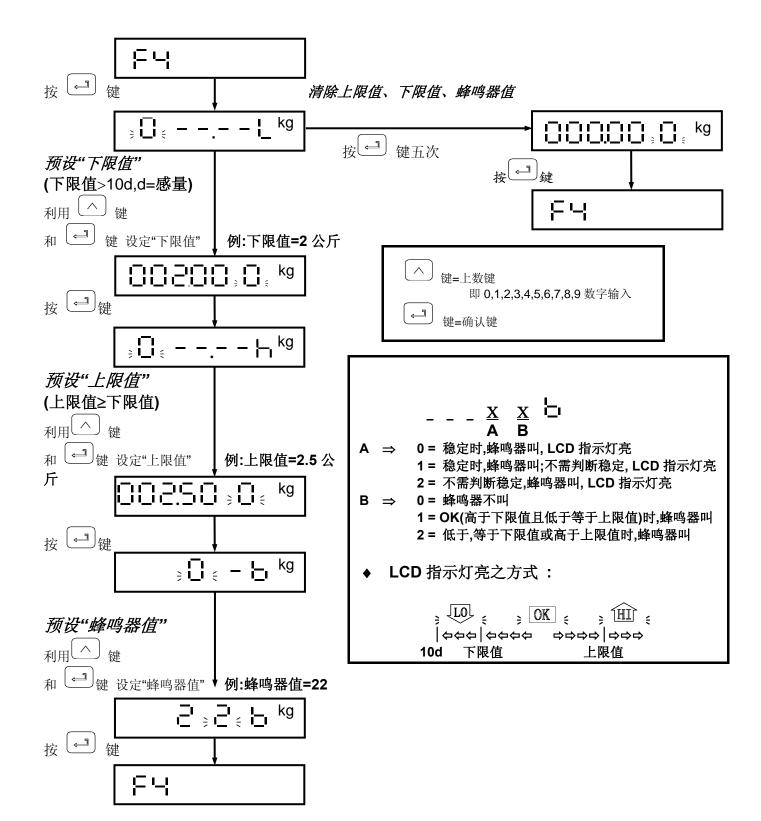
之法规模式

F ¦□ ⇒ G 值校正

备注: F0~F3, F7, F9 为厂内设定操作,故不提供咨讯。

# F4 ⇒ 设定检校功能

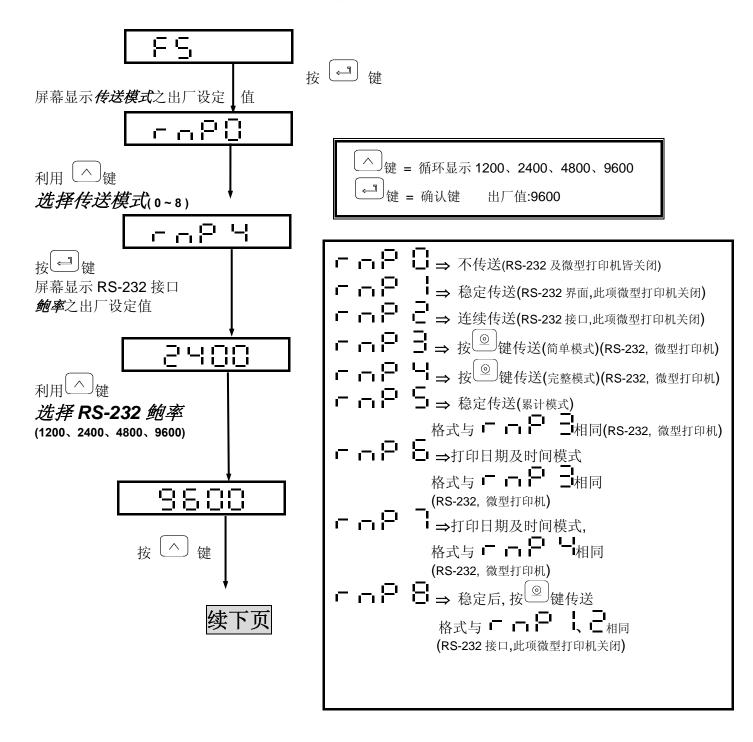
◆ 当设定**暂留(hold)模式**(F8)时,此选项不可设定。



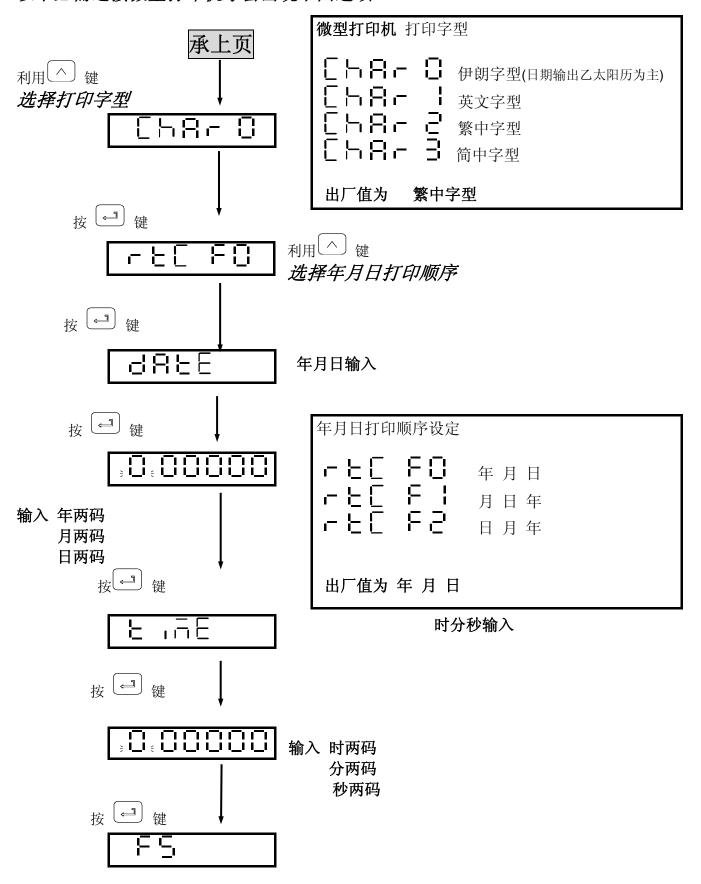
# F5 ⇒ 设定 RS-232 接口(选配)及微型打印机输出

- ◆ 当与计算机联线时,RS-232 适配卡上之 J1、J3 短路。
- ◆ 微型打印机接口固定为 9600.N.8.1 且内含日期与时间可打印。
- ◆ 本公司提供微型打印机打印抬头编辑软件,有意者请洽当地经销商询问。

利用 ^ 键或 键选择 F5 功能⇒屏幕显示 F 与

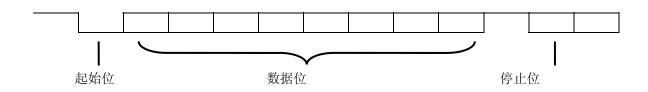


### 以下必需连接微型打印机才会出现下面选项



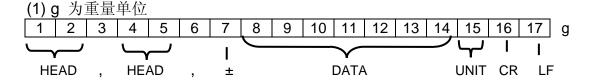
### (1). RS-232 接口规格

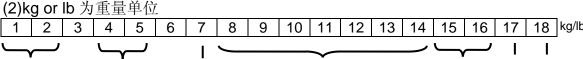
- I. 型式: EIA-RS0232 C的 UART 信号
- **II**. 通信协议:
  - 1. 鲍率 可选择 1200,2400,4800,9600 位/秒
  - 2. 数据位 8 位
  - 3. 奇偶位 None
  - 4. 停止位 1 位
  - 5. 编码 ASCII(美国标准信息交换码)

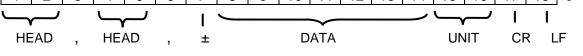


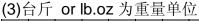
### (2). RS-232 数据格式

稳定传送 (「「」」1)、连续传送 (「」」2)、按 (②) 键传送 (「」」2) 8)







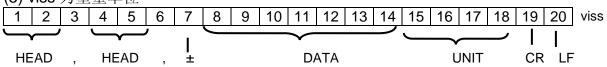




#### (4) 港斤为重量单位



#### (5) viss 为重量单位



$\triangleleft \emptyset$	$\theta >$	
英	展	上海英展机电台

	HEAD1 (2 BYTES)			HE	AD2 ( 2 BYTES )
OL	-	Overload, Under load			
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)

=6B(HEX); 67(HEX)kg = 6C (HEX) ; 62 (HEX)lb

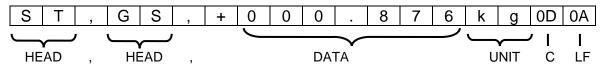
= 74 (HEX) ; 6C (HEX) ; 2E (HEX) ; 54 (HEX)tl.T

= 68 (HEX); 6B (HEX); 67 (HEX) hkg

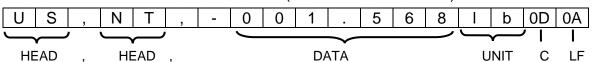
viss = 76 (HEX); 69 (HEX); 73 (HEX); 73 (HEX)

### 传输范例 以下是「「」 RS-232 连续传送的数据格式

1. 例如 +0.876kg 的稳定毛重值如下: (无扣重或预扣重状态下)



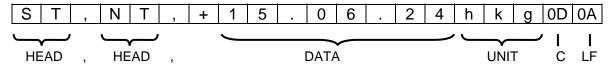
#### 2. 例如 -1.568lb 的不稳定净重值如下: (有扣重或预扣重状态下)



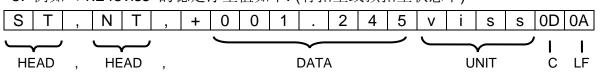
3. 例如 +15 台斤 6.24 台两 的稳定净重值如下: (有扣重或预扣重状态下)



4. 例如 +15港斤 6.24港两 的稳定净重值如下: (有扣重或预扣重状态下)



5. 例如 +1.245viss 的稳定净重值如下: (有扣重或预扣重状态下)



# 按 ◎ 健传送(简单模式) □ □□ 3

### 繁中字形

序号 	WT/UNIT ( kg / lb )						
0001	1.0000	Ð	按	<u></u>	键或按	+	键
0002	1.0000	Đ	按	( <u>©</u>	键或按	+	键
0003	1.0000	Ð	按	$\boxed{ \underline{ \odot}}$	键或按	+	键
0004	1.0000	Ð	按	( <u>©</u>	键或按	+	键
0005	1.0000	Ð	按	<u></u>	键或按	+	键
0005	5.0000	Ð	按	( <u>©</u>	键两次	打印总	紅和

# 稳定传送(累计模式) - 二 5

### 繁中字形

序号	WT/UNIT ( kg /	lb)
0001	1.0000	▼ 本产品稳定
0002	1.0000	▼ 本产品稳定
0003	1.0000	☜ 本产品稳定
0004	1.0000	☜ 本产品稳定
0005	1.0000	☜ 本产品稳定
0005	5.0000	☜ 按 ◎ 键两次打印总和



# 

#### 松 1 1 王

4 key s	serial		15 or 12	2 key serial	
序號	NO. 0001	▼ 按 健或按 # 健	序號	NO. 0001	▼ 按 健或按 ₩ 健
毛重	1.000kg		毛重	1.000kg	
扣重	0.000kg		扣重	0.000kg	
淨重	1.000kg		<b>預扣重</b> 淨重	•	
(空三行)			净里	1.000kg	
序號	NO. 0002	▼ 按 健或按 中 健	(空三行)		
毛番	1.000kg		序號	NO. 0002	▼ 按 健或按 +
键扣重	0.000kg		毛重	1.000kg	
净重	1.000kg		扣重	0.000kg	
1,1 =			預扣重	_	
(空三行)			净重	1.000kg	
占贴	NO 0002		(かっょ)		
序號		▼ 按 健或按 中 键	(空三行)		
毛重	1.000kg		15 U.B	NO 0002	
扣重	0.000kg		序號	NO. 0003	● 按 ● 健或按 中 健
淨重	1.000kg		毛重	1.000kg	
(空三行)			扣重	0.000kg	
			<b>預扣重</b> 淨重	0.000kg 1.000kg	
總筆數	0003		•	_	
- •	0003	☞ 按 雙两次打印总和	(空三行)		
總淨重	3.000kg				
(A- )	_		//c //c da	2225	
(空三行)			總筆數	0003	☜ 按 健两次打印
			總淨重	3.000kg	总和
				3.UUUKG	

(空三行)

# RTC 模式 「□□□ 6 格式与□□□ 3 相同

按 (简单模式) - - 3 (如果没有微型打印机,则 RS232 不会传日期 时间)

#### 繁中字型

2008年02月25日 14 时 30 分 21 秒

W/T/LINIT ( kg / lb )

<b>予</b> 写	WI/UNII (kg/lb)	
0001	1.0000	☞ 按 ᡂ 键或按 ‡ 键
0002	1.0000	▼ 按 健或按 中 键
0003	1.0000	☞ 按 @ 键或按 + 键
0004	1.0000	▼ 按 ⊕ 键或按 中 键
0005	1.0000	☞ 按 (
0005	5.0000	☜ 按 ◎ 键两次打印总和

# # #

## RTC 模式 「 □ □ 7 , 格式与 □ □ □ 4 相同

按 *健传送(完整模式)* **「「」 4(如果没有微型打印机,则 RS232** 不会传日期时间) 繁中字型

4 ke	y serial	
2008年	02月25日	
14 時 2	5分00秒	
序號	NO. 0001	▼ 按 ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) (
毛重	1.000kg	
扣重	0.000kg	
淨重	1.000kg	
(空三行	)	
2008年	02月25日	
14 時 2	25 分 20 秒	
		新坡 <u> </u>

14 時 25 分 20 秒 序號 NO. 0002 <sup>®</sup> 按 <sup>(1)</sup> 键或按 <sup>(2)</sup> 世 毛重 1.000kg 扣重 0.000kg 淨重 1.000kg

(空三行)

2008 年 02 月 25 日 14 時 26 分 10 秒 總筆數 0003 <sub>② 按</sub> <sub>健两次打印总和</sub> 總淨重 3.000kg

(空三行)

15 or 12 key serial 2008 年 02 月 25 日 14 時 25 分 30 秒 序號 NO. 0001 毛重 1.000kg 扣重 0.000kg 預扣重 0.000kg 淨重 1.000kg (空三行)

(空三行)

(空三行)

(空三行)

### (3).HOLD 状态下 RS232 及微型打印机输出格式

FS FAP 请设定 日

**1.** [ ] [ ] [ ] [ ] (伊朗,英文)字型时

若 1.000kg,则格式如下:

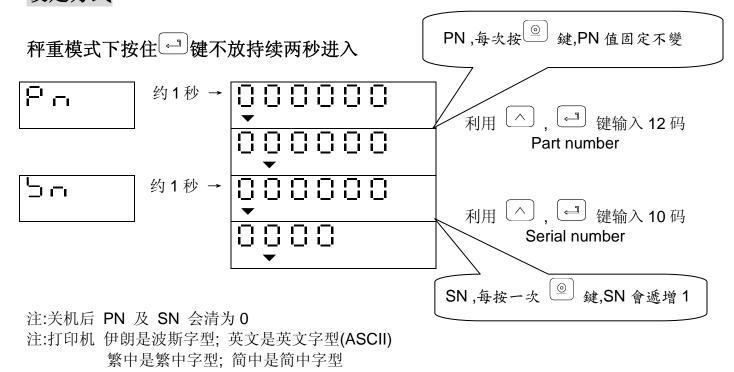
 <u> </u>	,							
	1	0	0	0	k	g	0D	0A

**2.** [ ] 设定 **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

RS232 一律英文字型(ASCII)

PN (part No. ) SN (Serial No.) 设定方式



FB530/FB630 23 ZSMC300000088

# (4). 打印机自我测试功能 (选配)

按 (⑤) 不放开机,即会自动打印测试数据

\_\_\_\_\_

VERSION: 10004012

DATE: 2000/01/04 TIME: 20: 06: 50

☜ 打印机时间

MODE: TAIWAN MEMORY TEST OK

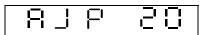
☜ 打印机输出字型

● 打印机内存检测状态

\_\_\_\_\_

### Printer (出针)微调测试

1. 按 不放重开机会进入。



出产设定值: 20

- 2. 使用 ( ) 键可上下调整数值。
- 3. 按 健会打印调整结果。
- 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)

VERS ION: 1000 4010 DATE: 20 08/0 5/28 TIME: 09:5 9:03 MODE: IRAN MEMO RY TEST OK

(字与字间距太大,请往上调)

VERSION:10004010 DATE: 2008/05/28 TIME: 09:59:18 MODE: IRAN MEMORY TEST OK

(正常标准)

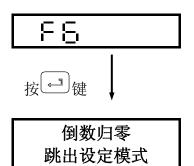
VERSION:10094010
DATE: 2008/05/28
TIME: 09:99:83
MODE: IRAN
MEMORY TEST OK

(字与字会重迭,请往下调)

5.确定后,按全会重新开机。

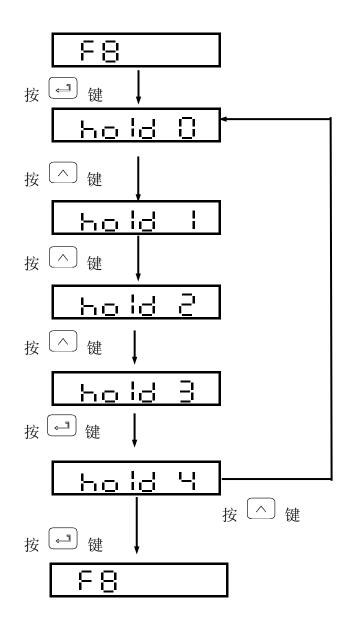
# F6 ⇒ 跳出设定模式

利用 △ 键或 ② 键选择 F6 功能⇒屏幕显示 □ □



# F8 ⇒ 设定重量暂留(hold)模式

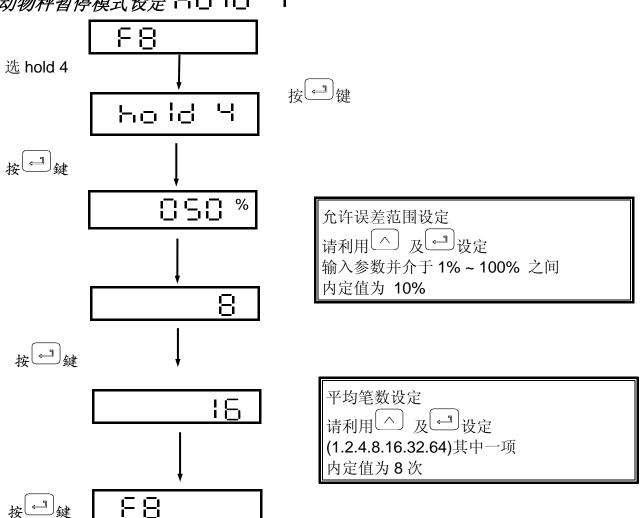
- 直 在暂留(hold)模式下,按
   ◎键,将打印出屏幕所显示之暂留值。
   (与 F5 所设定之传送模式无关,但须依接收端之传输速率事先选择适当之**鲍率**。)
   (传输速率之设定请参照 F5 之详细说明)
- ◆ 设定前,请将 PC 板上,SWA1 之 MINI JUMPER 插至 ADJ 位置。
- ◆ 设定完成后,请将 PC 板上,SWA1 之 MINI JUMPER 插回至 LOCK 位置。



FB530/FB630 26 ZSMC300000088



# 动物秤暂停模式设定 🗀 🗀 🗀

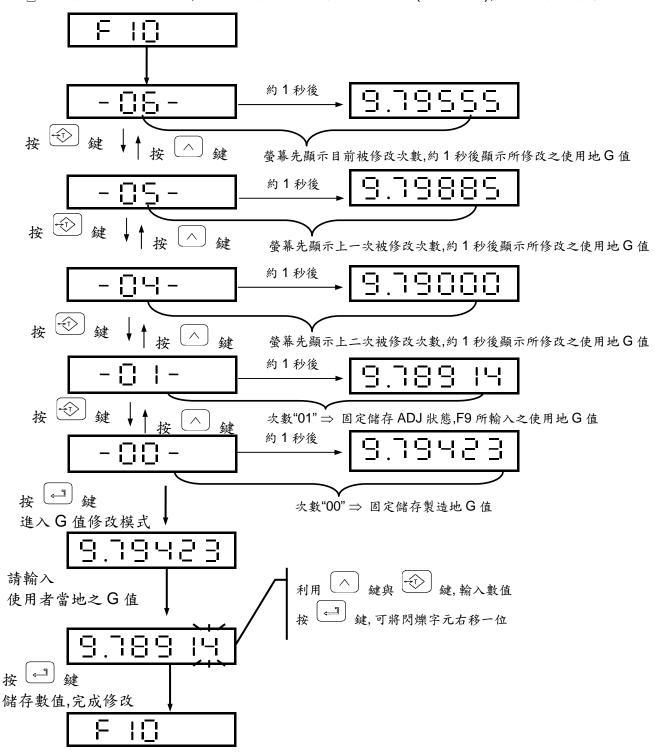




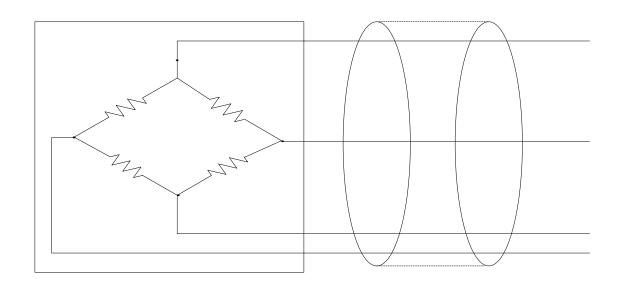
### F10 ⇒ G 值校正

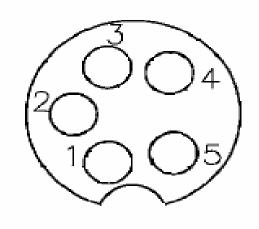
^ 健或 ﴿ 键选择 F10 功能⇒屏幕显示 【 【 】 】

- 当 SWA1 在 LOCK 位置, 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。当 SWA1 在 ADJ 位置, F10 功能所输入之 G 值数据将固定储存于第 00 笔(只剩一笔)且清除 所有历史数据。
- 当作F0重量校正后,G值会将最后一笔复制到00笔(只剩一笔),其余G值历史资料皆被清除。



# 第七章 Load Cell 输入信号接脚说明





- 1. EXC+
- 2. EXC-
- 3. SIG+
- 4. SIG-
- 5. Shield

4线(5线)Load Call

FB 机种

短路	(short)	
	L/C	
接	EXC+	
接	EXC -	Load Cell
接	SIG+	
接	SIG -	
接	shield	
	接接接接	L/C 接 EXC+ 接 EXC - 接 SIG+ 接 SIG -

注: JP21 及 JP22 在FB 机种 PCB 主板上

# 第八章 选配功能说明

# RS232 输出

#### FB 机种:

- 1. RS232 OPTION 卡版号为 AD05135 = > 4PIN 连接线请接到主板 CN8
- 2. 传送模式、鲍率之设定与 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

# 附录一 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		А		N	Ū
1	Œ.	В	ΞĐ	0	Ū
2	ŌŌ	С		Р	
3	Œ	D		Q	
4		E	ŪŪ	R	$\exists$
5		F	ΞŪ	S	В
6	Ūΰ	G		Т	Ш
7	00	Н	Ō	U	Œ
8	00	I	00	V	Ō
9	00	J	00	W	Ū
		К		Х	
		L		Υ	
		М	3	Z	

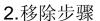


# 附录二 打印机相关组装

#### A.纸张安装及故障排除方式

#### 1.安装步骤

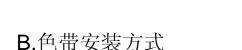
- □ 请使用指定的纸卷,纸张宽度为 44.5 ± 0.5 mm,直径小于 50 mm.
- □ 将打印纸置入打印机纸张入口.
- □ 将纸张末端裁切平整,并按下列图示(打勾)(如图 a)平整送入,此时再搭配"走纸" (Feed)按键,即可安装完成.(注意纸张进入的角度须与打印处保持平行)
- □ 需确定纸张没有皱折及破裂的现象.



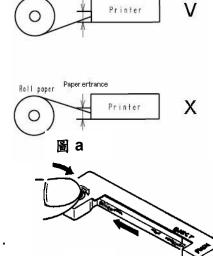
□ 在打印机纸张入口处将纸切断,然后再从打印机 纸张出口处将纸直接拉出即可.

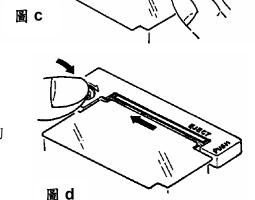


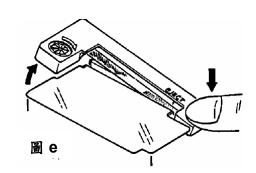
- □ 按上述的方式移除纸张
- □ 如有纸屑残留在打印机里头,可使用如镊子等工具取出.



- 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
- 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.
- 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. 本产品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.

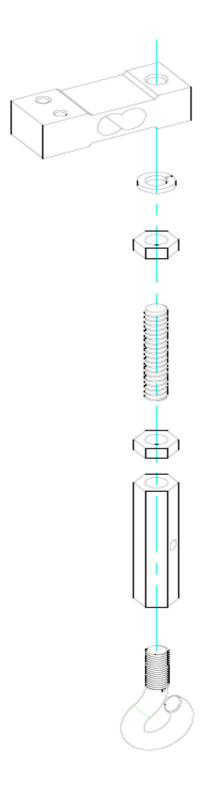






# 附录三 FB630 吊钩组装方式

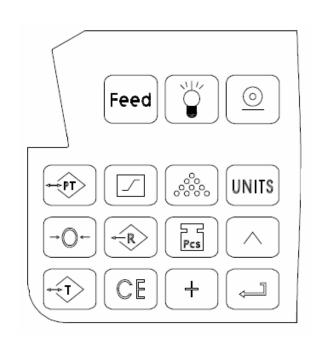
请依序将其组装



# 附录四 按键对照表

FB 机种 15 key





# 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,除部份零、部件外,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,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。
  - (4) 用户将产品上的铅封自行启封。
- 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。

# 产品保证卡

	名称						保证说明
地	址						(一)本机件在优待服务有效期间
电	话						(购买日起一年内)正常情况使用下,如
机	型			机号			有故障得凭本卡享有本公司(或经销商)
购买	日期		年	J	]	日	免费服务。
(经	销商盖	意章处)					(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。
服	务						3. 未经本公司所授权之技术人员修护时产
日	期						生之故障。
	,,, <b>,</b>						4. 因天灾地变所导致之损坏。
							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. 超过服务保证期间者。
							2. 未出示本服务卡。
							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。
.111.	<b>→</b> ⊢ ⊔	. + hn +	こなな立	74.2	加十二六	h	(工坑)

\*\*\* 本卡片未加盖经销商确定印时无效 \*\*\*

(正联)

	祁						
地	址						
电	话	住 家		公 司			
机	型			机号			
购买日	期						
(经销	育意	章处)					
使用地	址						
- 油田地	,上	吉払	<b>高</b> 店				

\*\*\* 本联请在一个月内撕下寄回,以为服务保证存档 \*\*\*

FB530/FB630 36 ZSMC300000088