

XK315A1

称 量 显 示 器

UEr 2.6 版本

使 用 说 明 书

2010 年 7 月 24 日 第一版

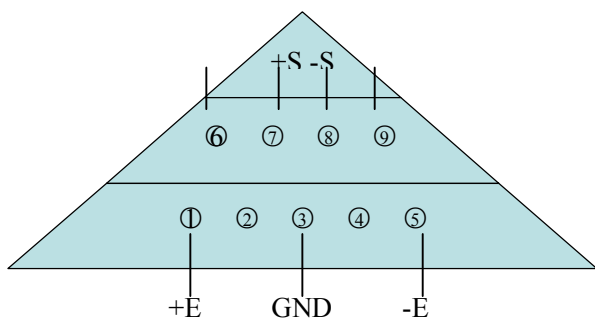
一、 技术参数

1、A/D 转换原理	三积分工 A/D
2、显示精度	1/3000~1/30000
3、A/D 分辨率	100000
4、A/D 转换速度	40 次/秒
5、供桥电压	DC5V 可连接 4 只 350 欧姆的传感器或 8 只 700 欧姆的传感器
6、显示	0.8 英寸 6 位红色 LED 或绿色 LED 显示
7、分度值	1/2/5/0.1/0.2/0.5/0.01/.002/0.05/ 0.001/0.002/0.005/10/20/50/100/200/500 /0.10/0.20/0.50/0.010/0.020/0.050
8、串行通讯接口	波特率 1200 2400 4800 9600 可选，可增配 RS-485 连续和应答方式
9、打印	RS-232 连续发送串行打印输出
10、交流电源	AC220V 50HZ 交直流两用，内置 6V/4AH 电池
11、使用温度	0℃~40℃
12 储运温度	≤-25℃~55℃
13、相对温度	85%RH
14、外形尺寸	A1X\A1G:265×170×165(mm);A1GB:260×222×161(mm);A1GB+:355×250×270(mm)
15、重量	A1x、A1G:约 2 公斤 A1GB:约 2.5 公斤

二、 安装连接

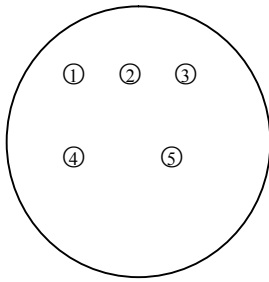
1. 传感器连接

1.1 A1X、A1G 仪表的传感器连接



显示器端	传感器端
+E 1	正供桥电源
-E 5	负供桥电源
+S 7	传感器输出正信号
-S 8	传感器输出负号
GND 3	屏蔽

1.2 A1GB 仪表的传感器连接



显示器端	传感器端
+E 1	正供桥电源
-E 5	负供桥电源
+S 7	传感器输出正信号
-S 8	传感器输出负信号
GND 3	屏蔽

2、通讯连接 (D-SUB-9 芯针) 3 脚: TXD (RS-232C 输出) 5 脚: GND

3、通讯数据格式 (RS-232C 输出)

3.1 通信地址 Ddr=0, 连续发出输出, 先低后高, 发送格式=, x1, x2, x3, x4, x5, x6, =, 发送的 x1, x2, x3, x4, x5, x6 为显示数据, =为分隔符。例如显示重量为: 100.00kg, 则发送格式为=00.001=00.001=。

3.2 通信地址 Adr=99 连续串行输出, 先高的低, 发送格式为=, x6, x5, x4, x3, x2, x1, =, 发送的 x6, x5, x4, x3, x2, x1 为显示数据, =为分隔符。例如显示重量为: 100.00kg, 发送为=100.00=100.00

3.3 通信地址 Adr=01 串行打印输出。

4、可增配 RS-485 应答方式。

三、热键功能和指示说明

【OFF】键: 关机键

【ON】键: 开机键

【*】键: 功能选择键、确认键

【↑】键: 数字增加键, 显示×10 倍功能键

【→0←】键: 置零, 去除皮重功能键

【.:】键: 手动累计功能键

【→】键: 数字移位功能键

指示灯说明


『AC』: 表示有交流电

『』: 电池电量 < 30%时亮

『→0←』: 处于零位状态时亮

『→T←』: 去除皮重时亮

『AUTO』: 自动累计状态时亮

『』: 称重稳定时亮

四、 正常操作

1. 开机和关机 按 (ON) 键, 仪表开机, 按住 (OFF) 键, 仪表关机。
2. 置零 按住 (→0←) 键 2 秒以上, 显示值置零, 同时 (→0←) 指示灯亮。
3. 去皮
 - 3.1 实物去皮 在 (→T←) 指示灯熄灭状态, 称量大于零且稳定, 按 (→0←) 键显示值置零, 同时 (→T←) 指示灯亮
 - 3.2 清除去皮 (→T←) 指示灯亮状态, 按 (→0←) 键, 清除去皮, 同时 (→T←) 指示灯熄灭。
 - 3.3 数字去皮 按 (→) 键, 进入皮重设定, 用 (→)(↑) 键, 输入皮重值, 按 (→0←) 键, 将输入值作为皮重, 同时 (→T←) 指示灯亮。
 - 3.4 累计操作 在手动累计状态, 称量大于 20d 且稳定, 按 (:.) 键, 将显示值进行累计同时显示累计次数, 如 (n 12)

★注: 一次称量只能累计一次, 下一次累计必须使显示值小于 20d 后再称重时才允许累计。

4、累计值显示 (在称重状态下)

步骤	操作	显示	解释
1	按【n 12】	显示累计次数	
2	按【H 23】	表示累计重量高 4 位 =23	
3	按【L506.5】	表示累计重量低 4 位 =506.5 累 计 重 量 =23506.5	

5、手动/自动累加功用的选择（手动打印/自动打印功能的选择），动物秤、峰值保持、计数功能的选择。

步骤	操作	显示	解释
1	按【*】	『n 12』	显示累计次数
	按【*】	『AUT 0』	<p>手动/自动累计的选择</p> <p>AUT=0, 表示手动累计</p> <p>AUT=1, 表示加载稳定后怎么累计和打印, 『AUT 0』指示灯亮</p> <p>AUT=2, 表示加载稳定后自动保存显示值, 在卸载到小于 20d 后, 将最后稳定值累计和打印, 『AUT 0』指示灯点亮</p> <p>(☆) AUT=3, 表示动态称量方式, 称 $20 > d$ 稳定后, 蜂鸣器“嘟”一声并且显示锁定 6 秒, 待新的稳定值再次显示锁定 6 秒, 称量 $20 < d$ 解除锁定, 自动累计和打印, 建议 $FLT > 30$, 『AUT 0』指示灯亮。</p> <p>(☆) AUT=4, 表示峰值保持称量方式, 称量 $20 > d$ 稳定捷, 蜂鸣器“嘟”一声并且显示锁定, 待称量 $< 20d$ 后锁定值闪烁显示, 自动累计和打印, 可按任意键解除锁定, 『AUT 0』指示灯亮。</p> <p>(☆) AUT=5, 表示动态称量方式, 手动累计, 手动打印。</p> <p>(☆) AUT=6, 表示峰值保持称量方式, 手动累计, 手动打印</p> <p>(☆) AUT=7, 计数功能, ★注</p>
5	按【↑】	『AUT 0』	个位数闪烁显示
6	按【↑】 按【↑】 按【↑】	『AUT 1』 『AUT 2』 『AUT 3』	比如: AUT=3 表示动态称量方式 (出厂 AUT=0)
7	按【*】	『 0』	返回正常称量状态

★ 注: ①样品采样: 在秤台净重为零时 (不为零时, 可按去皮键去皮), 把样品的采样 (样品必须 < 200 只, 可以在 1-199 之间) 放在秤台上, 按【→】和【↑】键, 输入样品数量 (比如 30) 显示【Cnt030】按【*】键确认样品采样完成, 显示恢复为称重状态, 样品采样为断电保护记忆

步骤	操作	显示	解释
1	放样品	『 27』	放采样样品，样品重量：27
2	按【→】 按【→】	『Cnt000』 『Cnt000』	进入输入采样的桐样品数量 十位数闪烁显示
3	按【↑】 按【↑】 按【↑】	『Cnt010』 『Cnt020』 『Cnt030』	比如样品数量为30
4	按【*】	『 27』	显示样品重量：27，【*】键是确认键，样品采样结束
5	按【↑】	『C 30』	显示样品数量：30，【↑】是显示重量和数量的转换键

②计数操作：把计量物品放在秤台上，显示出物品的重量，按【↑】键，显示『C 255』转换为物品的数量，待显示稳定后，按【∴】键，累计重量及累计数量。累计操作必须在计数状态。

步骤	操作	显示	解释
1	放物品	『 230』	物品重量：230
2	按【↑】	『C 255』	物品数量：255
3	按【∴】	『 n 4』	1.5 秒后显示
		『C 255』	


③累计查询和删除，在称量或计数状态都可以

步骤	操作	显示	解释
		『C 255』	在计数状态
1	按【*】	『C 1203』	显示物品的总数量：1203
2	按【↑】	『H 0』	显示累计重量高4位
3	按【↑】	『L 1085』	显示累计重量低4位=1085
4	按【→0←】	『C 0』	返回计数状态

6、累计值的清除 按【*】键显示累计次数时，按【→0←】键就把累计值清除

7、数字输入 按【→】键，用于移动数位，置数位闪烁。按【↑】键，增加置数位的值。

8、电池电量 开机时，显示：【bPt85】表示电池电量为85%。

9、充电提示 当电池电量 < 30%时，『』灯亮，以提示及时充电。

当电池电量 < 20%时，显示器闪烁，以提示及时充电。

- 10、过放电保护 当电池电量 < 10%时，仪表自动关机，以防止电池过放电。
- 11、省电模式 在自动关机状态下，3 分钟以上无称重操作，显示【-】以减少电池消耗。
- 12、自动关机 在自动关机状态下，30 分钟以上无称重操作，若设定有自动关机功能，自动关机。
- 13、工作时间 内装 6V/4Ah 免维护电池，充足电池，可连续工作 30 个小时。
- 14、kg-lb 的转换 正常开机称量单位为公斤，按住【*】键 2 秒以上，称量单位从公斤转换到磅，或从磅转换到公斤。最高位显示【-】亮时，称量单位为磅。
- 15、高分辨显示 在称重状态下，按【↑】键，进入高分辨率显示（提高 10 倍精度显示当前称量），同时末位小数点点亮。再按【↑】键，返回正常称量显示，同时末位小数点熄灭。

五、微型打印机的连接

仪表连接 Up-16TS 型 16 列台式串行接口打印机时，按如下方式连接：

仪表	串行接口打印机
九芯孔	二十五芯针

3 _____ TXD _____ 2

5 _____ GND _____ 7

★ 注:在连接打印机前请将仪表设定参数中通讯地址设为 Adr=01；波特率设为 b=2400。

配串行接口打印机的打印操作如下：

1. 在称量状态，稳重值 > 20d 且显示稳定，按【∴】键打印机打印出称重单，第二次打印时称重时需要回到 < 20d 以后才能进行打印。
2. 累计打印：在称重状态，按【*】键后，按【∴】键打印机进行累计打印。
3. 设定为自动累加状态时即为自动打印。

附打印样张

联单打印

N0:1 (序号)
Gross:3940kg (毛重)
Tare:2000kg (皮重)
Net:1940kg (净重)

累计打印

N0:9 (累计次数)
W: 8225kg (累计重量)

六、维护保养与注意事项

- 1) 为保证仪表的使用寿命，不宜放在阳光直射下使用，放置应较平整。
- 2) 不宜放在粉尘及振动严重的地方使用。


- 3) 称量（包括皮重在内）严禁超过最大额定称量。
- 4) 严禁使用强溶剂（比如：苯、硝酸类油）清洗机壳。
- 5) 不得用水注入仪表内，以防电子原件损坏和触电。
- 6) 本仪表在使用过程中出现故障，应立即关闭电源，一般非衡器生产厂家请将显示器送回本公司修理，不得自行修理，以免造成更大的损坏。
- 7) 交流电接通时，仪表走动对电池充电。

七、保修、服务（请送寄回本公司保修、服务）

本仪表自销售之日起一年内，在正确使用条件下，出现非人为故障均属保修范围。本公司对仪表实行终身服务。（★电瓶不属保修范围）

★ 注：用户在配套使用本公司产品的过程中，称量系统发生异常或故障，本公司权对公司自身产品的质量问题的负责！

八、异常显示

- | | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------|
| 当显示 『OUTr』 | 表示称量 > 100%F · S9d |
| 当显示 『-OUTr』 | 表示称量负溢出 |
| 当显示 『  』 | 指示灯亮，表示电池电量 < 30%，插上交流电 220V 对电池充电 |
| 当显示 『称量值』 | 闪烁显示，表示电池电量 < 20%，插上交流电 220V 对电池充电 |