

COLO-680DT

无线吊秤仪表

日常使用指南



上海赞维衡器有限公司



Ver2.0

目 录

主要技术指标 1

仪表显示及键盘功能..... 2

 显示界面

 键盘功能说明

仪表参数设置..... 5

 贮存打印参数的设置方法

 零区滤波参数的设置方法

 通讯参数的设置方法

 其它参数的设置方法

称重的数据处理 11

 按编号和货号进行分类统计并打印

 如何查询贮存的数据

 如何清除贮存的数据

打印机的使用及维护..... 15

充电器、电池的使用..... 16

无线吊秤的使用..... 17

安全事项..... 18

无线吊秤的使用

秤体端工作：

吊秤装上天线和电池，打开开关，工作指示灯快速闪烁，表示秤体进入工作状态。

使用注意：

- 秤体在静止状态下，放置一小时不用，秤体自动关机。若要使用，需先关闭再重新打开吊秤开关。

显示器端工作：

将随机所配天线接入手持仪表上端的天线插孔，按下仪表的“ON”键。若通讯正常，仪表信号标志亮起，过几秒钟后显示秤体当前称量，表明上下端工作正常。






使用注意：

- 仪表在无通讯信号的状态下，30 分钟自动关机。
- 仪表在称重数据稳定的状态下，30 分钟无任何操作及数据变化，则自动关机。再次使用，需重新开机。

显示界面



界面字符意义：

- 编号：00000
用于分类统计称量数据，可输入 5 位数字。
- 货号：00
用于货物分类统计，可输入 2 位数字。
- 次数：000
表示当前界面信息下的称重累计次数。
- 
显示仪表内置电池的当前电量指示：
 - ：表示电量满。
 - ：表示剩余 50% 电量。
 - ：表示剩余 20% 电量。
 - ：表示电量用完。
- A：自动/手动指示，A 显示时表示当前为自动状态，称重稳定后会自动贮存打印。开机默认手动。
- kg：表示当前重量的单位。
- 毛/净：表示当前显示重量是毛重值还是净重值。
- 稳定：
称重数据稳定标志，该字符显示时，表示当前称量已稳定，可以进行贮存打印操作，或读取有效称重数据。
- 零位：显示时表示当前为零位。

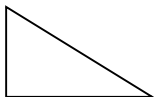
打印机的使用及维护：

如何更换打印纸

打开仪表电源，显示称重界面后，按以下步骤操作：

1. 按“走纸”键，打印机电源指示灯亮。
2. 打开打印机前盖。用拇指和食指轻压卡纸棒两端，将卡纸棒取出，换上新的打印纸，然后用拇指和食指轻压卡纸棒两端，送回打印机内固定，请保持纸卷的自由转动，不能过紧。
3. 按打印机左下角的“SEL”键，指示灯灭，按“LF”键打印机的电机开始转动，将前面剩余的纸慢慢转出来（剩余的纸不能过长，过长可沿进纸口撕掉），千万不能用力拽纸出来，否则会损坏电机。趁电机持续转动，快速将新打印纸伸入打印机的进纸口内，打印机会自动将纸卷入打印机，打印机的出纸口有一定的斜度，纸卷入后，会从该口出来，如果卡住，请用针状物体拨一下即可，需停止时按“LF”键，再按“SEL”键，打印机指示灯亮，换纸完毕。

注意：

- a. 进纸前，将纸的前端，用剪刀剪成  的形状，更容易纸的卷入，
- b. 换纸时无须将固定打印头的卡板抽出，只有在换色带时才需要抽出固定打印头的卡板。

■ “6/统计” 键

数字 6 和统计功能复合键。

■ “7/F1” 键

数字 7 和备用键“F1”复合键。

■ “8/毛净” 键

数字 8 和毛重/净重功能复合键。

■ “9/补打” 键

数字 9 和补打功能复合键。

■ “0/F2” 键

数字 0 和“F2”细分度复合键。

■ “设皮” 键

用于设置皮重值。

■ “/C”

用于进入设置参数菜单和退出功能复合键。

■ “确认 ” 键

用于确认有效输入。

■ “贮存打印” 键

用于贮存并打印当前称重数据。

■ “去皮” 键

用于去除皮重。

■ “置零” 键

用于使称量归零。

■ “ON” 键

开机键

■ “OFF” 键


关机键。

注意:

- 进入统计打印之前，在称重界面下要输好需统计的编号、货号。
- 如选择了按日期统计，仪表会提示输入需统计的日期，输好后按确认键。
- 可分别按编号、货号及日期统计，也可同时按编号、货号、日期组合统计和打印。

如何查询称重数据:

查询前在称重界面下先输好要查询的编号、货号。


编号:00123 货号:02 次数:000 

1. 按编号查询 ☐

2. 按货号查询 ☐

3. 按日期查询 ☐

按数字键选择查询项（可三项组合查询），选好后按“确认”键，仪表显示出查询项的总重及当前内存情况，称重记录按倒序显示。可查看每次记录的序号、时间、重量。

编号:00123 货号:02 日期:08-10-12 

总重: 6000kg 内存: 0006/2000

0006 11:03 1000kg

0005 11:12 1000kg

注意:

- 在第一个界面下不按数字键选择查询项而直接按“确认”，可快速进入查看当前仪表内存情况，例如：显示 80/2000，表示：80 为当前使用量；2000 为内存总量。

自动贮存打印状态下，按“5/自动”键，仪表可转换为手动贮存打印状态，同时提示符“A”熄灭。

4. 联单打印

如果该项选择，在重量数据稳定后按下“贮存打印”键，仪表会打印出一张包括所有信息的称重单，同时数据会存入内存。

5. 统计明细

如果该项选择，在进入统计界面，按选择的条件统计打印内存中的数据时，打印机只打印总重的单据，不打印明细称重记录。

6. 打印参数

1. 走纸行数

该参数可设置统计打印后的空白走纸行数。

2. 打印下限

仪表每次贮存打印后，吊秤需要回到满量程的一定百分比范围内才可进行下次起吊操作，无须回零。该项即用于设定满量程的百分比。

3. 记录走纸

打印机因为本身的结构特点，导致每次打印一条记录时，使用者看不到该条记录。本项选中后，每次打印一条记录后，打印机会走纸出来。

1. 使用编号货号参数设置方法

在“贮存打印设置”界面下，按“1/清除”键，显示:

使用编号货号设置

1. 贮存并打印 ☐

2. 贮存不打印 ☐

贮存并打印

若选择该项有效，称重数据稳定后，按下“贮存打印”键，打印机会打印出该次称重的记录，并将该次称重数据保存到对应的编号、货号的内存中，同时次数加一。

称重数据处理

按编号和货号进行分类统计并打印

如何输入编号

- 在称重界面下按“**编号**”键，编号的最后一位数字下有光标显示，表示该位为可修改位。此时按数字键输入相应的编号值，每按一下键，数字向左移动一位，最多可输入 5 位数字。输好后按“**确认**”键，同时光标消失。
- 在该编号界面下，待称重数据稳定后按“**贮存打印**”键，称重数据就存入该编号下，如果打印状态为有效，仪表会打印出该次的单次称重记录。

如何输入货号

- 在称重界面下按“**货号**”键，货号的最后一位数字下有光标显示，表示该位为可修改位。此时按数字键输入相应的货号，每按一下数字键，数字向左移动一位，最多可输入 2 位数字。输好按“**确认**”键，同时光标消失。
- 在该货号的界面下，待称重数据稳定后按“**贮存打印**”键，数据就存入该货号下，如果打印状态为有效，仪表会打印出该次的单次称重记录。

注意：

- 编号和货号可以组合使用。

第一种统计打印的方法：

如果贮存打印参数设置里贮存并打印设为有效，（详见 P5-6），在每次称重数据稳定后按“**贮存打印**”键，打印机会打印出该次称重的一条重量记录。一组称量完毕后按“**统计**”键打印机会打印出本组称量的所有详细信息，格式如下：

零区设置

在“**参数设置**”界面，按“**3/日期**”键进入“**零区设置**”界面：

零区设置

1. 开机置零范围 20% FS
 2. 手动置零范围 4% FS
- 提示：请按[查询]键选择

1. 开机置零参数的设置

该参数可设定仪表在开机时对秤体称量的置零范围。

设置方法：

请按“**1/清除**”键，参数数字下的光标显示，按“**查询**”键，可使数字在“**4、10、20、40**”数值之间转换，选好后按“**确认**”键。
20%FS，表示最大称量的百分之二十（一般情况下应设为 20%）。

2. 手动置零参数的设置

该参数可设定仪表在称重数据稳定后按下“**置零**”键时，使仪表回零的范围。

设置方法：

请按“**2/时间**”键，参数数字下的光标显示，按“**查询**”键，可使数字在“**4、10、20、40**”数值之间转换，选好后按“**确认**”键。
4%FS，表示最大称量的百分之四（一般情况下应设为 4%）。

通讯设置

1. 屏幕显示

如果该功能选中，仪表可以通过 RS232 接口，使与之相连的外部大屏幕显示当前重量。

- 与大屏幕的连线必须小于 30 米。

滤波设置

在“参数设置”界面，按“5/自动”键进入“滤波设置”界面：

- 根据现场的稳定条件设置此参数，稳定条件越差该参数设的越大。
- 滤波参数值越大，显示数据变化越慢。
- 按相应的数字键可设置，一般该参数设 3 或 4 档，共 0-7 档可设。

其它设置

在“参数设置”界面，按“6/统计”键进入“其它设置”界面：

中文设置

按“1/清除”键进入“中文设置”，界面显示：

中文设置

1. 中文货号设置
2. 打印抬头设置

1. 中文货号设置

按“1/清除”键进入“中文货号设置”界面，显示：

中文货号设置

货号：00 货名：0000 0000 0000
0000 0000 0000

输入货号，按“确认”键，光标跳到货名处，按数字键输入汉字区位码，按“确认”键加以确认。如果要输下一个货号，此时按“白/C”光标又跳回货号下，这样可以继续输下一个货号，全部输好后按“统计”键可打印出仪表内的中文货号对照表。

2. 打印抬头设置

按“2/时间”键进入打印抬头设置项，仪表显示：

打印抬头设置

中文：0000 0000 0000 0000
0000 0000 0000 0000

此时按数字键输入汉字区位码，然后按“确认”键加以确认。再按“统计”键可打印出打印抬头对照表。

注意：

- 中文货名最多可输入三个汉字。
- 已输好的中文货名，以后打印统计单时货号项会显示出对应的中文名称。
- 可以删除中文货名，操作方法是：进入中文货号设置项，将对应货号的中文区位码全部改为 0 即可。
- 中文打印抬头最多可输入 8 个汉字，以后每次打印统计单时都会在打印单最上一行打上对应的中文抬头。
- 输入区位码的过程中数字输错，可按“白/C”键删除后重输。

当前电池电压的查询

该功能可查看当前电池电压。在“其它设置”界面下按“2/时间”键就可以看到当前电池电压。


细分度

该功能选定后，仪表称重时按“0/F2”键，仪表的分度值将会在设定的分度值以内逐级改变，按一下，界面上的分度值变一次。

主要技术指标

指标名称	指 标 范 围
产品标准	GB/T11883-2002《电子吊秤》
准确度等级	符合国际 OIML III级
A/D 转换速度	≥50 次/秒
转换原理	Σ—△
传感器供桥电压	DC 5V
传感器连接方式	采用 4 线式
最大内码	100 万码
非线性	≤0.01 %F.S
标定	全部采用键盘完成
时钟	可显示：年/月/日，时/分/秒 ±5S /24h，不受关机影响
串行通讯接口	RS232C
数据贮存	可按编号、货号区别贮存，共计 2000 组记录
供电电池（镍氢）	仪表：7.2V/2.8AH 秤体：6V/2.8AH
显示	192×64 点阵液晶中文显示屏（带夜间背光）
读数稳定时间	≤5 秒
超载报警值	最大称量+9e
安全载荷	125%最大称量
使用环境温度	秤体 -10℃～+50℃；仪表 0℃～+40℃
使用环境湿度	20℃时，≤85%
无线收发最大距离	200 米（开阔场）
无线电频率	450MHz

安全事项

-  此无线吊秤设计时已考虑其安全系数，在使用时请不要超过其最大称量，最大称量已标示于吊秤明显处。若因超载使用而造成的任何损害，本公司将无法负责。
- 请定期每三个月检查仪表、吊环、吊钩及其它零件。如发现有任何异常，请及时与本公司联系，以确保安全和正常的使用。
 - 应避免剧烈碰撞和长期雨淋。特别应注意防止秤体从挂钩上掉落，从高处掉落会对吊秤造成严重损坏。
 - 非高温吊秤不能工作在高温环境下。严禁在秤体上进行电焊操作，否则会损坏 A/D 发射器及传感器。
 - 吊秤正常使用时，天线无需每天拆下，经常拆装天线，容易使天线及插座磨损。注意保护天线，勿碰撞、淋水。万一损坏请同供应商联系，勿用其它物品代替连接。
 - 若长时间不使用吊秤，请关闭秤体的外置开关和吊秤显示仪表左侧的开关。为确保电池的寿命，请定期每二个月充电一次，并且于使用前先充电。

键盘功能:

编号	1 清除	2 时间	3 日期	设皮	贮存打印
货号	4 走纸	5 自动	6 统计	自/c	去皮
查询	7 F1	8 毛/净	9 补打	确认	置零
背光	0 F2	ON		OFF	

- “编号” 键
用于设定编号。对多个送货单位或个人，可设定不同的编号加以区别。
- “货号” 键
用于设定货号，以区别不同的货物。
- “查询” 键
用于查询称重记录。
- “背光” 键
显示屏的背光开/关键。
- “1/清除” 键
数字 1 和清除功能复合键。
- “2/时间” 键
数字 2 和时间功能复合键。
- “3/日期” 键
数字 3 和日期功能复合键。
- “4/走纸” 键
数字 4 和走纸功能复合键。
- “5/自动” 键
数字 5 和自动功能复合键。

充电器、电池的使用

何时充电

- 当显示屏电池标志位上的欠压标志显示时，表示需要充电了，请尽快给仪表充电。当欠压标志亮起后，仪表还能使用 1 分钟，1 分钟后自动关机，以保护电池。
- 在无线信号正常接收和称重过程中，吊秤显示仪的显示屏显示：“吊秤 电池低电压” 表示秤体供电电池欠压，需要充电。欠压显示后还能再使用 30 分钟，30 分钟后秤体供电端自动关机。

充电器的使用

- 充电器有三个指示状态：接上 220V 电源，指示灯为绿色；充电时，指示灯为红色；电池充足后，指示灯转为绿色。
- 该充电器为智能充电器，电池充足电需要 5~7 小时左右。电池充足后，智能充电器会自动转入涓流状态以保护电池。为了更有利于延长电池使用寿命，在电池充足后，最好尽快取下。



给仪表充电时，请先给充电器接通 220V 电源，看到充电器的指示灯变绿后再把充电插头插到仪表的充电插座，防止电压浪涌对仪表的冲击。

电池安全事项

- 本设备由镍氢充电电池组供电，请遵循以下注意事项：
- 不要使电池进水短路，短路会损坏电池。
 - 不要短接电池插头，否则会损坏电池及短接物。
 - 如果电池长期放置不用时，请每隔二个月拿出充电一次。
 - 为使镍氢电池的使用寿命尽可能延长，请将电池电量用至欠压后再充电。

仪表参数设置

在称重界面下按“自/C”键，显示下图所示的“参数设置”界面：

参数设置Ver4.00

1. 打印设置

2. 系统设置

3. 零区设置

4. 通讯设置

5. 滤波设置

6. 其它设置

打印参数的设置

按“1/清除”键进入“贮存打印设置”界面：

贮存打印设置

1. 使用编号货号设置

4. 联单打印☐

2. 不用编号货号设置

5. 统计明细☐

3. 自动贮存打印 ☐

6. 打印参数

概念解释：

1. 使用编号货号设置

对已输入相应编号、货号的称重物设置此项。在称重数据稳定后按“贮存打印”键，即可实现所需要的数据处理方式。

2. 不用编号货号设置

对编号、货号都为零的称重物设置此项。在称重数据稳定后按“贮存打印”键即可实现所需要的数据处理方式。


3. 自动贮存打印

如该项设置为有效，则在称重状态下按“5/自动”键，仪表可转换到自动贮存打印状态，同时提示符“A”显示。打印设置为有效，在每次称重数据稳定约数秒钟后，仪表会自动执行贮存打印一次，打印出该次称重的单次记录。打印设置为无效，则只贮存数据，不进行打印。

- 第二个界面下按“查询”键，数据按累计序号从大至小查询，按“确认”键数据按累计序号从小至大查询。
- 数据存满 2000 组后仪表会提示“内存已满”。
- 如果内存占用超过 1000，数据查询速度会变慢。
- 请及时清除内存中不用的数据记录，以提高查询和贮存的速度。
- 仪表第一排显示的信息，对应的是第一排贮存的数据。
- 第二个界面下，如果要删除查询到的数据，可按“清除”键，清除该次查询的数据。

如何清除贮存的数据

在称重界面下按“1/清除”键，仪表显示如下：

编号:00123 货号:02 次数:003 

1. 单清 ☐

2. 总清 ☐

1. 单清

清除当前界面所对应的编号、货号的最后一次贮存的单次称重记录。按数字键 1 选中后按“确认”，仪表返回称重界面，同时总次减一，单清操作成功。

注意：

- 如有误操作导致数据存入内存，可使用单清功能清除该数据。无须回零，可继续进行贮存打印操作。
- 次数为“0”时，统计以后不能再进行单清操作。

2. 总清

清除内存中的所有数据。按数字键 2 选中该项后，按“确认”返回称重界面，界面显示编号，货号变为零，总次清零，表示已清空内存，总清操作成功。

贮存不打印

如果选择该项有效，在称重数据稳定后，按下“贮存打印”键，仪表将数据保存到对应的编号、货号的内存中，并将次数加一，但不打印本次称重记录。（需要打印时，可到统计打印里去打印称重单。）

注意事项

- “贮存并打印”与”贮存不打印”只能选一项。
- 按相应的数字键选择好所需项后按“确认”键。退出可按“自/C”键。

2. 无编号货号参数设置方法

- 无编号，货号的意思就是编号与货号都为全“0”时。
- 设置方法同有编号货号参数设置方法相同。


称 重 单		

日期: 2008-10-12		
编号: 00123		
货号: 02		
总重: 4000 kg		
总次: 0004		

序号	时间	重量
004	9: 12	1000
003	9: 05	1000
002	8: 50	1000
001	8: 30	1000

第二种统计打印的方法:

- 如果贮存打印参数设置里**贮存不打印**设为有效（详见 P6-7），在每次称重数据稳定后按“贮存打印”键，该次称重记录只被贮存，不打印单条记录，
- 需要打统计单时，可按“统计” 键，进入如下界面:

编号:00123 货号:02 次数:000 

1. 按编号统计 ☐

2. 按货号统计 ☐

3. 按日期统计 ☐

此时可按数字键选择统计项，选好后按“确认”键，打印机会打出相应的统计单，格式同第一种统计打印方法。