

无线吊秤

使用手册



型号: OCS-SWL7

杭州爱锐特电子有限公司 版权所有



目 录

第 1 章 产品规格说明	3
1.1 产品特色.....	3
1.2 主要技术指标	3
1.3 产品规格.....	3
1.4 无线吊秤外观示意图.....	4
1.5 电源说明.....	4
第 2 章 仪表显示、键盘部份说明	5
2.1 显示界面.....	5
2.2 按键功能区.....	5
第 3 章 仪表参数设置	7
3.1 打印参数的设置	7
3.2 零区设置.....	8
3.3 其它设置.....	9
第 4 章 称重数据处理	11
4.1 按编号和货号进行分类统计并打印.....	11
4.2 如何查询称重数据	12
4.3 如何清除贮存的数据.....	12
第 5 章 五、无线吊秤的使用	14
5.1 无线吊秤的开机/关机	14
5.2 无线吊秤的充电	14
第 6 章 打印机使用及维护	15
6.1 打印机的使用	15
6.2 更换打印纸.....	15
第 7 章 故障判别	16



注意事项:

1. 此无线吊秤设计时, 已考虑其安全系数, 但切记在使用时勿超过其最大秤量(Cap.), 最大秤量已标示于吊秤明显处。若超载使用而造成的任何损害, 本公司将无法负责。
2. 请定期每三个月检查吊环、吊钩及其它零件, 开口销, 螺丝是否有松动、变形、龟裂...等现象, 如有发现任何异样, 请立刻停止使用并送回经销处, 维修更换零件, 以确保安全。
3. 应避免剧烈碰撞和长期雨淋。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。
4. 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。
5. 若长时间不使用吊秤时, 应关闭秤体的外置开关和吊秤显示仪左侧的开关。为确保电池之寿命, 请定期每二个月充电一次, 并且于使用前先充电。
6. 当吊秤显示仪上显示欠压信息或秤体、吊秤显示仪无法开启时, 表示须充电, 必需充电后方能重新使用。
7. 无线吊秤随机均附一个专用充电器, 用于秤体和吊秤显示仪的内置铅酸电池充电, 在充电器上以不同的适用插头或插座加以区别对应的充电电源插口。请务必使用此专用的充电器充电, 否则可能会损坏仪表及电池。在充电过程中, 充电器若有微烫感觉乃属正常现象。
8. 不要自行拆卸和修理无线吊秤。遇吊秤有问题时, 请及时与本公司联系。
9. 当被称物体 (皮重+净重) 超过吊秤最大秤量时, 吊秤显示仪上显示【当前称重超载】的提示信息, 直至秤量恢复正常, 为保证吊秤的使用安全, 严禁超载作业。
10. 如对本产品有任何建议, 请不吝指教。

第1章 产品规格说明

1.1 产品特色

- **具备多种功能:** 具有毛/净重、置零控制; 时期和时间显示; 预置皮重; 编号、货号、次数的贮存和打印、数据统计和查询、超载报警、分度值可选; 抗晃动效果设定、低电量警示及自动省电关机功能。
- **多项体贴设计:** 背光点阵液晶中文显示, 白天和晚上都清晰可见; 汉字显示的用户界面和内置中西文微型打印机, 操作直观、简易; 全钢镀铬机壳, 坚固耐用; 天线防撞装置, 最大限度保护天线; 环保的高性能铅酸电池组供电, 不漏液、重量轻, 充放电循环次数多, 使用寿命长。

1.2 主要技术指标

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
最大内码	100 万
传感器供桥电压	DC 5V
传感器连接方式	采用 4 线制
显示	192×64 点阵液晶中文显示屏 (带夜间背光)
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
初始置零范围	20%最大秤量
手动置零范围	4%最大秤量
去皮范围	100%最大秤量
读数稳定时间	≤5 秒
超载报警值	最大秤量
安全载荷	125%最大秤量
极限载荷	400%最大秤量
秤体电池	6V/4.5Ah 铅酸充电电池
仪表电池	6V/4.5Ah 铅酸充电电池
使用温度范围	秤体-10℃ ~ +50℃; 吊秤显示仪 0℃ ~ +50℃
使用湿度范围	20℃时, ≤85%
无线收发最大距离	200 米 (开阔场)
无线电频率	433MHz

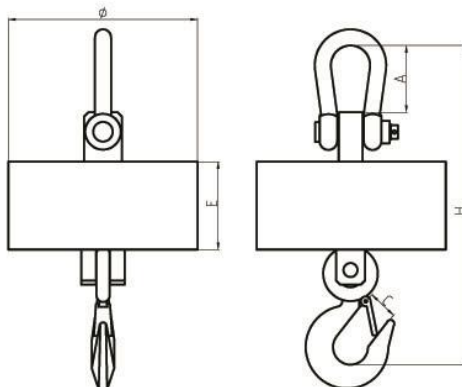
1.3 产品规格

型 号	最大秤量 (kg)	最小秤量(kg)	分度值(kg)	分度数(n)
OCS-SWL7-1	1000	10	0.5	2000
OCS-SWL7-2	2000	20	1	2000
OCS-SWL7-3	3000	20	1	3000
OCS-SWL7-5	5000	40	2	2500
OCS-SWL7-10	10000	100	5	2000
OCS-SWL7-15	15000	100	5	3000



OCS-SWL7-20	20000	200	10	2000
OCS-SWL7-30	30000	200	10	3000

1.4 无线吊秤外观示意图



型号	A(mm)	C(mm)	E(mm)	H(mm)	Φ(mm)	毛重(kg)
OCS-SWL7-1	95	33	145	445	270	33
OCS-SWL7-2	95	33	145	445	270	33
OCS-SWL7-3	95	40	145	445	270	34
OCS-SWL7-5	120	50	155	485	298	45
OCS-SWL7-10	124	60	170	655	325	55
OCS-SWL7-15	225	70	170	855	325	75
OCS-SWL7-20	225	85	170	920	325	85
OCS-SWL7-30	260	105	200	1055	375	125

1.5 电源说明

吊秤供电电源: 6V/4.5Ah 可充电铅酸电池

780 仪表电源: 6V/4.5Ah 可充电铅酸电池

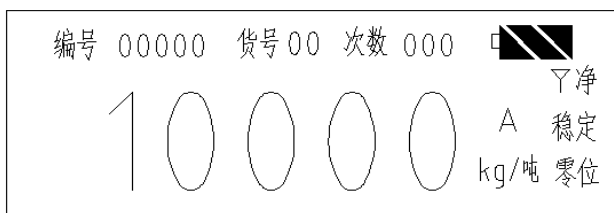
充电器: 智能型铅酸电池充电器。无线吊秤随机均附一个专用充电器，用于秤体和吊秤显示仪的内置铅酸电池充电，在充电器上以不同的适用插头或插座加以区别对应的充电电源插口。请务必使用此专用的充电器充电，否则可能会损坏仪表及电池。在充电过程中，充电器若有微烫感觉乃属正常现象。

耗电流: 电子吊秤的秤体平均耗电流约 DC 70mA，若铅酸电池充足电，可以连续不间断使用 60 小时以上。780T 无线仪表不使用打印和开启背光时平均耗电流约 DC 65mA，若铅酸电池充足电，可以不间断连续使用 60 小时以上。







充电器供电电源: AC220 V ± 10%。

第2章 仪表显示、键盘部份说明

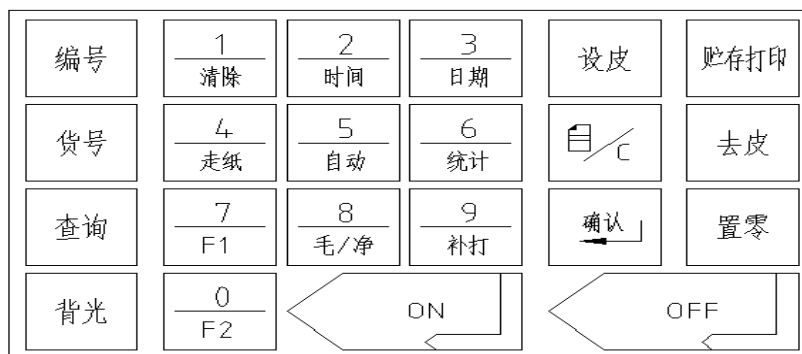
2.1 显示界面



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
- ：为吊秤显示仪内置电池电量指示标志
- ：表示电量满。
- ：表示约剩余 50%电量。
- ：表示约剩余 20%电量。
- ：表示电池欠压电量已用完。
- 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/吨：表示当前重量的单位。
- ：信号指示，该标志显示时表示信号正常，可以称重。
- 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，可以进行其它操作，或读取有效称重数据。
- 零位：显示时表示当前为零位。

2.2 按键功能区



按键字符意义

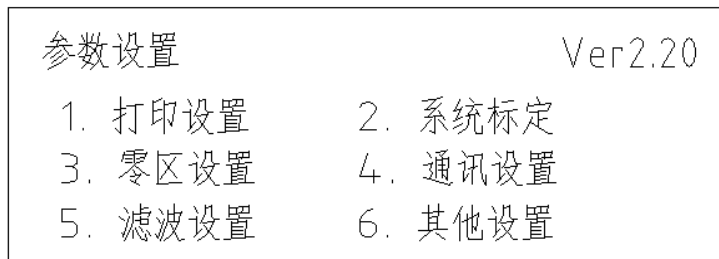
- “编号” 键：用于设定编号，假如同时有几个单位和个人送货，可以用编号加以区别。
- “货号” 键：用于设定货号，可区别不同的货物。
- “查询” 键：用于查询称重记录。
- “背光” 键：显示屏的背光开/关键。
- “1/清除” 键：数字 1 和清除功能复合键。

- “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。
- “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。
- “ ” 键： 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： 用于使秤量归零。
- “ON” 键： 开机键。
- “OFF” 键： 关机键

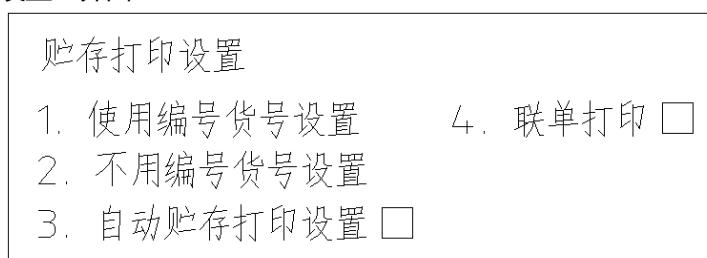
第3章 仪表参数设置

3.1 打印参数的设置

在称重界面下按 “ $\frac{\text{自}}{c}$ ” 键，显示下图所示的“参数设置”界面：



按 “1/清除” 键进入 “贮存打印设置” 界面：



3.1.1 概念解释：

■ 有编号货号参数设置：

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。

■ 无编号货号参数设置：

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

■ 自动贮存打印设置：

如该项设置有效，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。（关于打印设置参见 P10）

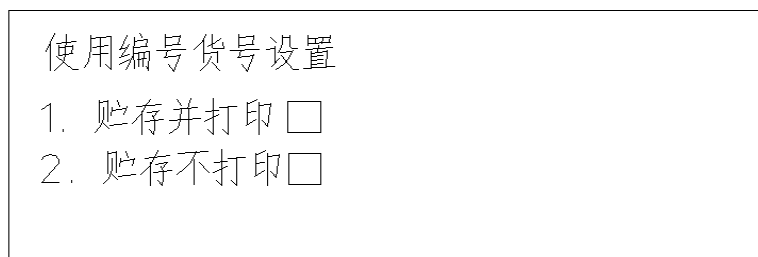
■ 自动贮存打印状态下，按“5/自动”键，仪表可转换为手动贮存打印状态，同时提示符“A”熄灭。

■ 联单打印格式又称单次称重单打印，只打印一次称重结果。通过在贮存打印设置中将联单打印选中即可。

■ 记录单打印格式又称多次称重单打印，通过按“统计”键，能打印出一组完整的称重单。在贮存打印设置中将联单打印取消即可。

3.1.2 有编号货号参数设置

在“贮存打印设置界面”下，按“1/清除”键，显示：



■ 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。

打印格式如下：

序号 时间 重量


. . .
. . .

001 9:12 1000

■ 贮存不打印

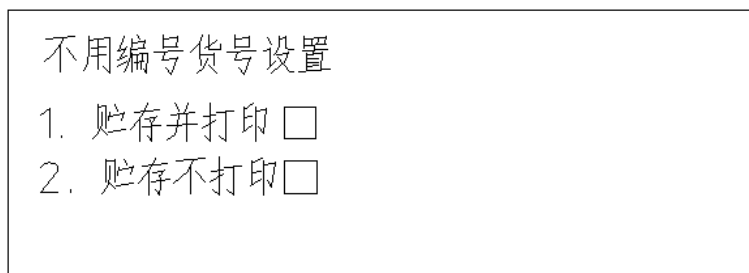
如果选择该项有效，在称重数据稳定后，按下“贮存打印”键，仪表将数据保存到对应的编号、货号的内存中，同时次数加一，但不打印单次称重记录。（需要打印时，可到统计打印里去打印称重单，详见 P14。）

注意：

- “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“”键。

3.1.3 无编号货号参数设置

在“贮存打印设置界面”下，按“2/日期”键，显示：




■ 贮存并打印

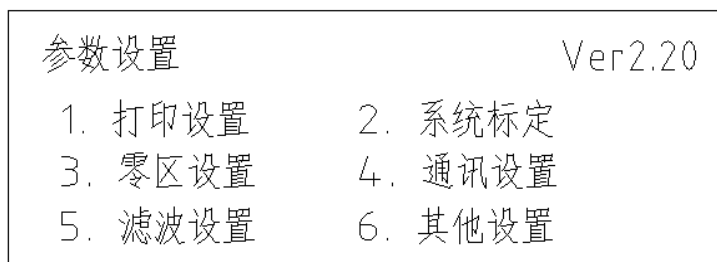
如果选择该项有效，在称重数据稳定后，按“贮存打印”键，打印机会打印出该次称重的记录，并将该称重数据保存到编号货号都为零的内存中，同时次数加一。

■ 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，仪表只保存数据，并将次数加一，但不打印本次称重记录。

3.2 零区设置

在称重界面下按“”键，显示“打印设置”界面：



按“3/日期”键进入“零区设置”界面：

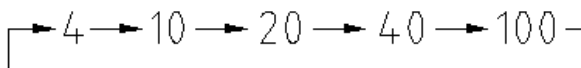
零区设置

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

3.2.1 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。

按“1/清除”键，参数数字下的光标显示，按“查询”键，可使数字在以下数值之间循环，选好后按“确认”键

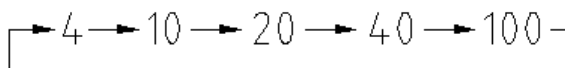


20%FS：表示最大秤量的百分之二十（一般情况下应设为20%）。

3.2.2 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，使仪表归零的范围。

按“2/时间”键，手动置零参数数字下的光标显示，此时按“查询”键可使数字在以下数值之间转换，选好以后按“确认”键。



4%FS：表示最大秤量的百分之四（一般情况下应设为4%）。

3.3 其它设置

3.3.1 中文设置

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

3.3.2 中文货号设置

按“1/清除”键进入“中文货号设置”界面，显示：

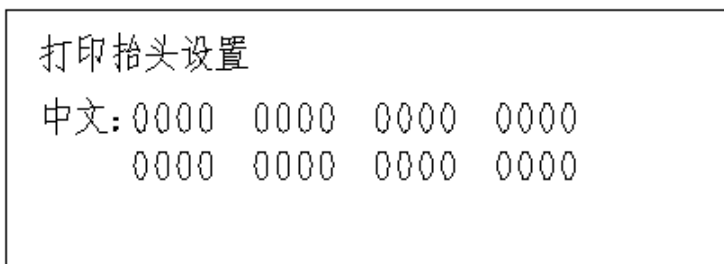
中文货号设置

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，最下一行显示输好的区位码，此时按“统计”键可打印出仪表内的中文货号对照表。


3.3.3 打印抬头设置

按“2/时间”键进入打印抬头设置项，仪表显示：



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。
- 可以取消中文货名，操作方法是：进入中文货号设置项，将中文区位码全部改为 0 即可。
- 中文打印抬头最多可输入八个汉字，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汉字。
- 输入区位码的过程中数字输错，可按“ ”键删除后重输。

3.3.4 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”键就可看到当前电池电压。

3.3.5 走纸行数设置

该参数可设置统计打印后的空白走纸行数。

3.3.6 打印下限设置

该参数可设置仪表每次贮存打印后，吊秤只要回到满量程的百分比范围内即可进行下次起吊操作，无须回零。自动贮存打印状态下吊秤仍须回零。

3.3.7 细分度

该功能选定后，仪表称重时按 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，同时界面上变一次。

第4章 称重数据处理

4.1 按编号和货号进行分类统计并打印

4.1.1 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。

4.1.2 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。输好后按“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。


4.1.3 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 P9-10）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单次记录（联单打印模式）。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（多次称重单打印模式），格式如下：

```
      称 重 单
-----
日期：2004-01-01
编号：00001
货号： 01
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
```

4.1.4 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 P9-10），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，不打印单次记录。
- 需要打统计单时，可按“统计”键，进入如下界面：

编号 12345 货号 12 次数 005 

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。

注意：

- 在进入统计打印之前，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。

4.2 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 12345 货号 12 次数 005 

1. 按编号查询

2. 按货号查询

3. 按日期查询

然后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 12345 货号 12 时间：05-06-19

总重：5186kg 内存：0081/2000

0005 09:17:18 1500kg

0004 09:10:26 1800kg

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，80/2000表示80为当前使用量；2000为内存总量。
- 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，数据查询速度会稍慢。
- 请及时清除内存，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。

4.3 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 12345 货号 12 次数 005



1. 单清

2. 总清

4.3.1 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，同时编号和货号的总次减一，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。
- 统计以后不能再进行单清操作。

4.3.2 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。



第5章 五、无线吊秤的使用

5.1 无线吊秤的开机/关机

- 无线吊秤秤体装上天线和电池，使用时请先打开秤体外置开关按钮，当按钮上指示灯快速闪烁，表示秤体进入工作状态。
- 吊秤显示仪（须装上天线），按下仪表的“ON”键，若通讯正常，仪表信号标志亮起，过几秒钟后显示当前称量，表明称重系统工作正常。
- 当工作结束依次关闭秤体外置开关按钮和吊秤显示仪的“OFF”键。
- 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。
- 吊秤显示仪在无通讯信号的状态下，30分钟自动关机。
- 吊秤显示仪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。

5.2 无线吊秤的充电

5.2.1 低电压充电提示

- 当吊秤显示仪的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。
- 在正常无线信号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。

5.2.2 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。

注意：

该充电器为智能充电器，电池充足电需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。

5.2.3 充电方式：

对吊秤显示仪的充电，只须将充电器的插头插入吊秤显示仪右侧的插座中即可。秤体电池显示低电压后，可用备用电池进行替换，使之继续工作。替换时先开秤体的门，旋下固定电池组的蝶形螺母（又称元宝螺母），取出电池组将插头插入充电器的插座中即可进行充电。秤体内的电池请保持使用电源转接线，避免插拔AD发射盒的电源插座，延长使用寿命。

5.2.4 电池保护：

无线吊秤由铅酸电池组供电，请遵循以下注意事项：

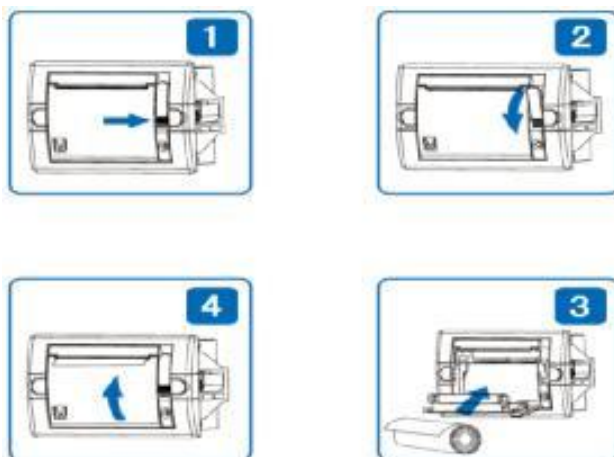
- 只有在经历两、三次充电和放电的循环后，新的电池才会达到最佳性能。
- 为使铅酸电池的使用寿命尽可能延长，请将电池电量用至欠压后再充电。
- 不要使电池进水短路，短路会损坏电池。
- 不要短接电池插头，否则会损坏电池及短接物。
- 如果电池长期放置不用时，请每隔三个月拿出充电一次。

第6章 打印机使用及维护

6.1 打印机的使用

- 打印机在打印或送纸时，请不要拽纸、撕纸，否则会损坏打印头。
- 仪表开机后，打印机电源会自动关闭，同时指示灯灭，以节约电能。如有打印操作打印机会自动启动打印，如三分钟无打印操作，打印机电源又会自动关闭。
- 打印机电源关闭时，按走纸键，可以启动打印机，并走纸一行。

6.2 更换打印纸



- 1、如图 1 所示，沿着箭头方向按下开门扳手。
- 2、如图 2 所示，把开门板手往外扣，使机头滚轴跳出打印头。
- 3、打开纸仓盖，把打印纸装入，并拉出一截（超出一点撕纸牙齿），把纸放整齐，同时注意纸的方向，如图 3 所示，有药液一面（光滑面）向上。
- 4、合上纸仓盖，打印头走纸轴压齐打印纸后稍用力把打印头走纸轴压回打印头，并把开门板手推入复位。
- 5、接通打印机的电源，然后按 LF 键使机头转动，看一下纸是否走歪。

第7章 故障判别

故障现象	原因	解决方法
开机后无显示	电池需充电	关机充电
	电池损坏	更换电池
	秤体按键损坏	更换按键开关
	吊秤显示仪按键损坏	更换薄膜按键
电池无法充电	充电器损坏	检查充电器
	电池损坏	更换电池
充电指示灯不亮	充电器未插妥	检查 220 伏插座
	充电器损坏	更换专用充电器
显示数值对重量 变化无反应	线路板或传感器损坏	更换线路板或传感器
	传感器导线损坏	更换传感器
显示数值重复性差	电池电压太低	及时关机充电
	被称物晃动	稳定被称物
空秤显示不为“0”	开机预热时间不够	预热 3~5 分钟
	秤长期搁置地上	存放时，秤体应悬空
称量误差大	加载前，未清零	加载前先清零
	使用时间超过一年	重新标定
无线信号无指示	天线或引出线接触不良	更换天线或焊接引出线
	秤体电源未接通	检查秤体电池及开关
显示数值闪烁	电池电压过低	立即充电

说明：遇无线吊秤有故障且无法解决时，请及时与经销商或厂商联系，切勿自行拆卸。