



AE 503 仪表



参考信息:	
仪表型号名称:	
机器序列号:	
软件版本号	
(首次开机时显示):	
购买日期:	
供应商名称及地址:	

目录

P.N. 7.00.6.6.0413, 修订版本 A, 2018 年 9 月

1.0	简介	۲	. 3
2.0	规格	ζ	. 4
3.0	安装	÷	. 5
3.	1 开	箱	. 5
3.	2 机	器的放置	. 5
3.	3 连	接	. 6
4.0	按键	和显示	. 7
4.	1 按	键键	. 7
4.	2 显	示	. 8
5.0	电池	1	. 9
5.	1 背	光	. 9
5.	2 睡	眠模式	. 9
6.0	操作	₫	10
6.	1 清	零	10
6.	2 去	皮	10
	6.2.1	手动去皮	10
6.	3 称	重	11
6.	4 零	件计数	11
6.	5 检	查-称重	13
	6.5.1	设置检查称重参数	13
	6.5.2	零件计数或百分比称重时设置	15
6.	6 百	分比称重	15
6.	7 动	物(动态)称重	16
	6.7.1	动物称重流程	17
6.	8 累	计总数	18
	6.8.1	累计流程	18
7.0	校准	<u>ä</u>	20
7.	1 简	易校准	20
8.0	RS -	232 规格	21
8.	1 打	印输出数据格式	22
	8.1.1	连续模式输出	22
	8.1.2	从计算机回答模式输出	22
9.0	标签	至打印功能	23
9.	1 标	签编辑计算机软件	23
	9.1.1	标签编辑软件界面	23
	9.1.2	操作方法	24
	9.1.3	标签定制	25

保修信息		42
13.0 售后信	等息	41
12.1.5	校准存储和恢复设置(P8 EC)	39
12.1.4	校准 (P7 CALL)	39
12.1.3	多级校准 (P6 LI)	39
12.1.2	量程和分度 (P5 C-D)	38
12.1.1	蓝绿波设置 (P4 FIL)	37
12.1 访问	服务参数	37
12.0 服务参	◎数	37
11.0 错误信	等息	35
10.3 功能	参数	33
10.2 通讯	参数	31
10.1 单位	参数	30
10.0 参数设	2置	29
9.2 通过	CRS232 线束下载标签流程	29
9.1.8	<i>删除项目</i>	28
9.1.7	添加二维码	28
9.1.6	添加条形码	27
9.1.5	添加图片	26
9.1.4	添加文字	25

1.0 简介

- 艾德姆衡器的 AE 503 是一款准确、快捷和通用的称重仪表,内置标签打印机,通过一系列易于操作的功能,包括零件计数、百分比称重和检查称重,满足称重和数据打印需求。
- 当重量低于最低限值、介于限值之间或高于最高限值时,AE 503 可提供清晰可见的指示,使用 LCD 符号显示 LO、 OK 和 HI。这些符号也可以与声音报警配合使用,用于检查称重。
- 提供 RS-232 双向接口和实时时钟(RTC),允许您设置参数并保持数据打印输出井然有 序。
- AE 503 有一个密封的彩色编码按键和一个大的易于阅读的液晶显示器(LCD),配有背光。
- 包括自动回零跟踪和累计,允许重量作为累计总数被存储和召回。

输入段						
传感器	高达 8,350 欧姆传感器					
连接	4线					
	远距离<10米自动补偿					
激励电压	5Vdc					
灵敏度	0.02uv/e					
零点范围	开机 + - 20 %					
	手动 + - 4%					
信号范围	- 20mV - 20mV					
ADC 灵敏度	0.01862uv/ADC (最大输入电压约为 18.6 mV)					
	数字段					
最大范围	通常为 1kg – 600000kg					
分度	高达 60,000					
称重单位	kg/g/lb/oz/lb:oz/ct/dr/mm/T					
稳定时间	一般为 2 秒					
操作温度	0°C - 40°C					
	32°F - 104°F					
电源	12V 3 A					
电池	内置可充电电池					
1.2.5.0.	6V 10AH					
校准						
显示	6 位 LCD 数子显示					
	用符号表示単位					
仪表外壳	ABS 塑料					
外形尺寸 (wxdxh)	300 x 170 x 125mm					
净重	2.8 kg / 6 lb					
应用	称重和检查称重					
功能	称重、检查称重、零件计数、检查计数、动物称重、积累记忆					
接口	RS-232 双向接口					
	英语、德语、法语、西班牙语和意大利语					

3.0 安装

3.1 开箱

该仪表必须连接到称重传感器平台,并根据需要进行校准,以匹配平台和用户要求。

用户的应用和平台或传感器的技术规格将决定必要的配置。

3.2 机器的放置



(())

- 请勿将仪表放置在会降低精度的位置。
- 避免极端温度。请勿放在阳光直射处或靠近空调通风口 处。
- 避免使用不合适的桌子。桌子或地板必须稳固,不能振动。
- 避免使用不稳定的电源。不要在大型用电设备附近使用,如焊接设备或大型电机。
- 请勿放置在振动机械附近。



- 避免高湿度,以免凝结。避免与水直接接触。请勿喷洒 仪表或将仪表浸入水中。
- 避免空气流动,例如风扇或打开的门。请勿放置在打开 的窗户或空调通风口附近。
- 保持仪表清洁。不使用时,请勿在仪表或平台上堆放物品。



3.3 连接

该仪表必须连接到称重传感器平台,并根据需要进行校准,以匹配平台和用户要求。

AE 503 有为 4 线传感器配置的接头。如下图所示,将传感器/平台连接到仪表上。线束长度应尽可能短,使用大尺寸的电线,以尽量减少由于引线电阻造成的误差。



图 1B 显示了连接 4 线传感器的首选方法,使用 6 芯线束从仪表连接到平台或 传感器,在那里与传感器的 4 线相连。激励线和感测线连接在传感器附近。

对于不太严格的应用,您可以将激励线连接到接头的感测线上。

4.0 按键和显示

4.1 按键



按键	主要功能	次要功能
→ 0 €	为所有后续称重设置零点。显示器显示为 零。	减小显示值 退出菜单
- ĵ>	给仪表去皮并将当前重量作为去皮值存储 在内存中,从重量中减去去皮值并显示结 果。这是净重。	增加显示值
UNITS	用于从预设的可用单位列表中选择称重单位。	更改菜单中的参数值 在检查称重设置中移动到下一个 数字
MODE PRINT	用于通过 RS-232 接口将结果打印或输出 到计算机或打印机。	按住打印键进入检查称重设置 选择下一个菜单项
M+	用于重量记忆累计	长按进入设置菜单
MR	召回记忆累计结果	选择下一个菜单功能

LCD 有独特的符号来显示以下内容:

→ 0€	显示器显示为零
0	仪表平台状态稳定
Net	净重-电子秤已去皮
Kg / Lb / g / ct /dr / oz / lb:oz / mm / T / Ton	表示单位的符号
LO-BAT or	电池电量低
	仪表处于去皮模式
%	仪表处于百分比称重模式
PCS	仪表处于零件计数模式
	仪表处于检查称重模式
:	冒号":"用于区分磅和盎司,并用于实时时钟。

5.0 电池

- 如果需要,该仪表可以用充电电池供电操作。电池续航是由连接的传感器数量和阻抗决定的。在 不使用打印功能的情况下,单个传感器的电池续航可以持续长达 150 小时,而无需充电。
- 当电池需要充电时,LCD显示屏右上方会出现低电量符号,表示电池需要充电。在显示器显示闪烁符号"LO-BAT"之前,仪表仍将运行一段时间,这意味着该仪表在充电前不能再使用,并将自动关机。
- 要给电池充电,只需插入电源即可。仪表不需要打开。一旦充满电,拔下电源来保护 电池。
- 电池应充满 8 小时。
- 显示屏的右侧是一个 LED,用于显示电池充电状态。当仪表插入电源时,内部电池 将被充电。如果 LED 是红色的,表示仪表需要充电,LED 将继续保持红色,直到电 池充满电。当仪表充满电时,LED 将变为绿色。

5.1 背光

LCD 的背光可以由用户设置为常关、常开或自动(只有在使用仪表或按下按键 键时才打开)。参见 10.3 中 P3 FUN BL 参数的设置。

5.2 睡眠模式

睡眠模式可以由用户设置为禁用该功能或预先设置的时间间隔。参见 10.3 中 P3 FUN PWR 参数的设置。

6.0 操作

- 6.1 清零
- 您可以随时按【Zero】键来设置零点,从零点开始测量所有其他称重和计数。当称台 是空的时,这通常是必要的。当零点设置好,显示器将显示零点指示。



考虑到连接平台上的轻微漂移或材料堆积,该仪表具有自动调零功能。但是,如果平台空时仍然显示少量重量,则可能需要按【Zero】将仪表重新归零。

6.2 去皮

6.2.1 手动去皮

- 按[Zero]将仪表调零。零位指示灯亮。把一个容器放在秤盘上,它的重量就会显示出来。
- 读数稳定后按[Tare]键。所显示的重量被存储为去皮值,并从显示中减去,在显示上 留下零。稳定和去皮将会打开。



当添加产品时,只显示产品的重量。如果要将另一种类型的产品添加到第一次的产品
 中,则可以对仪表进行第二次去皮。同样,只会显示去皮后添加的重量。



注意:

当容器被移除时,将显示一个负值。如果仪表在移除容器之前被去皮,则该值为容器 的毛重加上移除的所有产品。当平台回到上次按下[Zero]时的状态时,零点指示灯也 会亮起。 如果要去皮的数值非常大,电子秤可能不允许您给该数值去皮,因为负值将不适合显示区域。在这种情况下,当按下[Tare]键时,电子秤将发出两声嘟嘟声,然后在不设置去皮的情况下回到正常称重。

6.3 称重

要确定样品的重量,首先要将使用的空容器去皮,然后将样品放入容器中。显示器将显示重 量和当前使用的重量单位。



要更改称重单位,请按[Units]键。称重单位选项可由用户在参数部分启用。参见章节10。

6.4 零件计数

仪表可用于根据称重样品的平均重量对零件进行计数。当添加更多零件时,将显示零件总数。

• 如果需要使用容器,请将该容器放在平台上,然后进入零件计数并按[Tare]。



- 请确保在参数部分启用了"零件计数"。参见章节10。
- 要进入零件计数模式,在正常称重模式下,按[Units]直到显示"PCS"。检查读数是否为"0",如果不是,按【Zero】显示零符号。



- 将需要的样品放在称重平台上,以确定其平均重量。稳定后,按【Mode/Print】,显示"N XXX",表示样品数量。例如,如果平台上放置了 20 个零件,则需要输入 20 作为样品数量。这是为了确定平均每件的重量。
- 按[Units]来移动闪烁的数字,并根据需要使用[Tare]来增加和[Zero]来减少数值。
- 按[MR]称量样品并确定平均重量。



- 如果零件太轻而无法精确测量,计数可能会出现故障。建议待称重样品的重量应大于 仪表的分辨率。
- 样品称重后, 仪表将通过将平均单件重量应用于待计数零件的重量来计算添加的任何 其他零件。



- [Tare]键在此期间正常工作,因此可以使用平台上的容器来给显示的读数去皮。
- 要计数不同的样品数量,按[Mode/Print]键。显示器将显示最后使用的样品尺寸。使 用此样品尺寸与不同的零件或输入一个新的样品尺寸如上所述。
- 按【Unit】键返回正常称重模式。如果将样品放在平台上,将显示样品的重量。

6.5 检查-称重

检查称重是一种流程,当平台上的重量达到或超过存储在存储器中的数值时,可以在仪表上 显示或通过警报显示。内存保存了一个上限和一个下限值。用户可以设置其中一个或两个限 值。

注意:

当重量在限值内或超过限值时,液晶显示屏将显示"OK","HI"或"LO"。

Ē	平台上的重量超过了上限
X	重量在限值之间
6	重量低于下限

6.5.1 设置检查称重参数

- 在正常称重模式下,长按【Mode/Print】键进入检查称重功能。
- 限值通过正在使用的重量单位显示。
- 显示器将显示"-H-L-"。连字符代表声音报警,"H"代表上限,"L"代表下限。报警也可以设置为 OFF。

• 当显示的连字符闪烁时,表示报警音打开。

有6种不同的可定制报警选项:

- H L	当称重重量超过设定的上限时,发出报警音。
H - L	当称重重量在设定的上、下限之间时,发出报警 音。
HL-	当称重重量低于设定的下限时,发出报警音。
- H L -	当称重重量超过或低于设定限值时,发出报警音。
- H - L	当称重重量在设定限值之间且大于设定的上限时, 发出报警音。
H - L -	当称重重量在设定限值之间且低于设定的下限时, 发出报警音。

注意: 上表中所示的单个连字符表示闪烁的连字符, 这意味着报警音是打开的。

- 按[Units]选择需要的报警设置。
- 按【Mode/Print】保存所选报警设置,并继续设置上下限。
- 显示屏将显示"H000.00",并有一位数字闪烁。
- 按[Units]选择数字,可以设置上限。
- 根据需要,按[Tare]增加闪烁的数字,按[Zero]减小闪烁的数字。
- 按【Mode/Print】确认上限并继续设置下限。显示屏将显示"L000.00",并有一位数字 闪烁。下限设置方法相同,按【Mode/Print】键确认下限设置。参数将被保存并返回 正常称重模式。

6.5.2 零件计数或百分比称重时设置

在零件计数和百分比称重时,限值的设置方法与上述相同。限值以件或%显示。

6.6 百分比称重

仪表可设置为百分比称重。

仪表将使用平台上的重量作为100%的参考重量。

- 在正常称重模式下,按【Units】直到显示"PCS"。
- 按[Mode/Print]两次进入百分比称重。
- 显示器将显示"S-100%",代表 100%参考重量(或物体)。
- 将参考重量添加到平台上,按[MR],仪表将平台上的样品重量设置为 100%参考重量,并进入百分比称重。

注意:如果平台上没有参考重量,且进入了百分比称量功能,该功能无法工作,仪表将返回 到 PCS 正常称量模式。



- 移除样品重量。当另一个有不同重量的物品放在秤盘上时,相对的百分比值将根据初始参考样品值显示。例如,如果在平台上放置 3500g,并选择百分比称重,显示器将显示 100.00%。移除 3500 克的砝码,换上 3000 克的砝码。显示器将显示 86%,因为 3000g 是 3500g 的 85.7%。
- 注意: 当对比参考重量进行称重时,小数点将根据位值向上或向下四舍五入。



按[Units]返回正常称重。

6.7 动物 (动态)称重

仪器可设置为动物(动态)称重,用于称重任何不稳定或可能移动的物品。确保此功能已开 启;参见章节 10.3。

仪表使用一种特殊的滤波来将平台上任何运动的影响最小化。

• 长按[M+] 3 秒。第一个选项为"P1 UNT",再按【MR】键 2 次显示"P3 FUN"。



按[Mode/Print]键。将显示"OFF PWR"。按【Mode/Print】键进入第三个功能,"XXd
 - Hd",动物称重。

- 要使用动物称重功能,必须设置要称重的动物所需的滤波。更活跃的动物将需要更高水平的滤波来获得稳定的结果。
- 显示器将显示"XXd Hd",其中 x 是从 10d 到 70d 之间的一个值。此数值越高,过滤量就越大。要增加显示的数值,按[Unit]键,要减少数值按[Zero]。按[Mode/Print]键确认。按[MR]键两次,再按[Zero]键返回称重模式。

仪表现在可以使用动物称重。

6.7.1 动物称重流程

- 平台清空后,显示器显示重量为零。将容器或垫子放在平台上,按[Tare]键将显示归零。当物品放在平台上时,仪器可能进入动物称重程序,但当按下[Tare]键时,仪表将返回显示为零。
- 把要称重的动物放在平台上。
- 当到达一个稳定的读数时,显示器将显示此数值,并且显示器将暂时锁定。一个提示 声和锁符号将出现在显示器上,表明达到一个稳定的读数。

- 手动解锁和峰值保持选项在动物称重功能可用。按上一章节的说明进入动物称重功 能。
 - 在动物称重中选择手动解锁选项,显示屏显示"XXd Hd"。使用[Tare]键,直到显示器显示"MNU"。这是动物称重功能中的手动解锁选项。这将保持稳定的值,并且可以使用零键手动解锁。按【MR】两次,再按【Zero】返回正常称重。
 - 在动物称重中使用手动解锁选项时,按【Zero】手动解锁保持的重量。
- 在动物称重中选择峰值保持功能,方法同上,直到显示"PEK"为止。按【MR】两次,再按【Zero】返回正常称重。峰值保持功能允许峰值重量保持和显示,即使重量已被移除。
- 要称量第二个动物的重量,如果需要将显示归零,按[Tare]键,并将下一个动物放在 平台上。也可以直接将下一个动物放在电子秤上,而不先清除最后一个数值。仪表将 检测到新的重量,并像以前一样保持此数值。
- 在关闭该功能之前, 仪表将保持在动物称重模式。参见章节 10.3。

6.8 累计总数

仪表可以设置为在平台上添加物品时累计。

注意:

- 1. 累计功能仅在称重时可用。在零件计数或百分比称重时禁用。
- 2. 累计的重量将根据正在使用的称重单位存储.
- 3. 在任何时候更改称重单位,累计的数据将丢失。

6.8.1 累计流程

在正常称重模式下,将样品添加到平台上,按[M+]保存当前重量。显示器将显示
 "ADD XX"(XX表示记录序列号)。

• 显示器将显示总重量并自动返回称重模式。"M+"符号将显示在显示器的左侧,表示用 户仍处于累计过程中。



• 当仪表显示为零时,在平台上放置第二个物品。稳定后按[M+]累计重量。显示器将显示"ADD 2"两秒,然后显示新的总数,然后自动返回正常称重。



- 继续直到所有的物品都被添加。这可以一直持续到内存容量达到 99 个条目为止。
- 要查看内存中的总数,当仪表为零时按[MR]键。显示屏将显示累计总数"ADD XX"和 总重量,然后回零。
- 要退出累计程序,按住[MR]并按[Mode/Print]。显示器将显示"CLr",这将删除记录并 返回正常称重模式。
- 累计功能也可以设置为自动,参见 10.3 自动累计。

7.0 校准

- AE 503 仪表可以根据校准时选择的称重单位,使用一系列不同的单位重量进行校准。
- 建议在使用前进行校准,以获得最佳精度。建议在首次安装仪表时进行校准,并在将 仪表移到不同的环境时进行校准。
- 7.1 简易校准
- 要开始校准,在正常称重模式下确保所有砝码都从平台上移除。长按[Tare] 3 秒进入 校准功能,显示器显示"- cal -",然后显示校准重量值。



- 用[Units]输入所需的校准重量值来移动闪烁数字, [Tare]和[Zero]来增加或减小该值, 显示器此时将显示预期的校准重量。
- 将砝码放在平台上,当稳定符号显示时,按【Mode/Print】键确认校准。然后显示器 将返回正常称重并显示校准结果。

注意:

如果校准结果超出所选校准值的两倍以上或不到一半,则校准不通过。

8.0 RS – 232 规格

AE 503 仪表标配双向 RS-232 接口。该仪表连接到打印机或计算机时,通过 RS-232 接口 输出选定称重单位的重量。

默认规格:

RS-232 称重数据输出 ASCII 代码

9600 波特率 (用户可选)

8数据位

无奇偶校验

接头:

9 针 d-sub 微型插座 Pin 3 输出 Pin 2 输入 Pin 5 信号接地

该仪表可以设置为以多种语言打印文本。

8.1 打印输出数据格式

数据格式会根据数据格式模式的不同而有所不同。有关不同数据输出模式的更多信息,请参见章节 **10.2**。

8.1.1 连续模式输出

S	Т	,	Ν	Т	,	1		2	3	4	•	5	6	k	g	CR	LF
标	题 1		标匙	页2			数打	居(十	く度)	与8 1	过)			单作	<u>v</u>	0D 0	A

标题1				标题 2						
S	Т	,	稳定	Ν	Т	,	净重			
U	S	,	不稳定	G	S	,	毛重			
0	V	,	超载	Т	R	,	去皮			

称重数据为 ASCII 码,可显示以下文字:

"**0**"-"**9**"----数字 ""-----空白 "."-----点 "-"-----负号

8.1.2 从计算机回答模式输出

R	Т	CR	LF
标	题	13	10

标	题(顺序	3)	十六进制
R	Ν	读取净重	52 4E
	G	读取毛重	52 54
	Т	读取去皮重量	52 47
	С	读取 ad 码	52 43
	U	读取单位重量(计数秤)	52 55
	Q	读取数量 (计数秤)	52 51
S	Z	回零	53 5A
	Т	去皮	53 54
	U	更改单位	53 55

9.0 标签打印功能

- 在正常称重模式下,按【Mode/Pring】通过内置标签打印机打印。打印也可以通过 RS232 连接。
- 在使用累计召回功能和零件计数时,也可以通过内置打印机打印标签。

9.1 标签编辑计算机软件

AE 503 配备 RS-232 接口,允许计算机和仪表之间的连接,来为内置标签打印机编辑标签 和设置打印参数。

9.1.1 标签编辑软件界面



9.1.2 操作方法

- (1) 使用提供的 RS 232 线束将仪表连接到计算机,完成后自定义标签可以直接下载到仪表上。
- (2) 启动标签编辑软件。



(3) 按左上角的条码图标,会显示如下菜单:



从这里选择开始新的标签设计,打开 以前保存的模板或将模板保存到您的 计算机。

(4) 设置参数

At	Attribute				
Pe	arameter	Value			
	Property				
	Printer	built-in printer			
	Width	400			
	Height	240			
	Print speed	4			
	Direction	0			
	Prints	1			
	For madd	No			

打印机	L:选择打印方式的类型(默认:内置打印机)
宽度:	标签长度(单位是点, 8个点=1mm, 400个点=50mm)
高度 :	400 个点= 50mm
打印速	度: 默认为 4
方向 :	打印方向,0为正,1为负
打印:	按下打印按钮时将打印多少个标签
累加:	对于累加功能,累加时打印。

要更改参数,请左键单击所需参数,然后将出现一个下拉箭头,其中包含可供选择的不同选项。

Width	50	r
Height	40	
Print speed	50	
Direction	70	
D		-

9.1.3 标签定制

一旦设置了参数,标签就可以定制和编辑到所需的首选项。

9.1.4 添加文字

- 可以将各种数据添加到标签中,其中的文本可以自定义。
- 左键单击 TEXT 图标,将出现下拉菜单
- 左键单击要添加到标签的任何变量。比如: 净重
- 净重在标签上显示为: 12.34 kg

添加的信息可以通过点击并按住来移动并放置在标签上的任何 位置。

• 还可以在左侧的参数部分中进一步定制文本



Attribute		
Parameter	Value	
Property		▲ \) 净重为例·
x	17	• 以许里乃内.
Y	20	
Font size	3(12x24)	 To 更添加立木
X Zoom	1	● 10 安祢加文平,
Y Zoom	1	
Rotation	0	
TEXT	N.W.(7)Unit	TEXT
		• 将所需的文本添
		Hotation
		TEXT N.W N.W.(7)

以净重为例: 12.34 kg To 要添加文本,请单击显示屏左侧的"TEXT"参数。 TEXT N.W.(7)Unit 将所需的文本添加到框中。

9.1.5 添加图片

- 可以将图片添加到标签设计中,图片将以黑白图片的形式显示。要添加图片,请 左键单击编辑工具部分中的图片图标。
- 在通过参数设置部分上传图像文件之前,图片将显示为一个小图标。

Paste X Delete Clipboard	Barcode 🔹	Picture Text Picture Insert	Craser R Reverse	🕒 Middle 😩 Center 🛄 Bottom 📇 Right Alignment	Print Variable edit Operate	Español Deuts Français Ianguage
Attribute						
Parameter	Value					
Property						
X	14					
Y	90		_			
Rename	PIC001					
File						
Editable	No					
Edit name						

X: 8 = 1mm, 500=50 mm

Y: 8 = 1mm, 400 = 50mm

重命名:重命名图片,如果有图片与以前的标签同 名,它们可能会被替换

文件: 左键点击出现的3个点,选择图片放到标签上

可编辑:模板编辑模式的部分是否可以编辑

 文本图像也可以添加到标签设计中, 按照上面的步骤,在编辑工具部分点击"文本图片"图标,并在"TEXT"部分添加文本。

9.1.6 添加条形码

可以在标签上添加条形码,可以保存各种称重数据。

• 左键单击条形码图标旁边的箭头,选择要保存的条形码信息,然后将条形码添加到标签中。



• 条形码也有可定制的参数:

$\mathbf{}$	Home									
PA.	🖹 Сору	T TEXT - Ba	ar 🗌 Box	🔲 Top 📙 Left	🛓 Download	English	高度:	条码的高度		
Deate	🖏 Select all	Barcode 👻 Me Pic	cture 🧷 Eraser	🕀 Middle 📇 Center	🖨 Print	Españo				
Paste	🗙 Delete	😼 QRcode Picture 🛛 💆 Tex	ext Picture R Reverse	🛄 Bottom 📇 Right	🖏 Variable edit	Françai:	厚庻.	最小线窗		
CI	ipboard	Insert	rt	Alignment	Operate	lar	开皮:	取小戏儿		
Attribute										
Paramete	ar 🛛	Value					条码类	动 。条码类型	(食品零售商通常使用 EAN13))
Prop	erty						2411.42			
×		73								
, Heigh	t	80					可读:	启用或禁用打₽	卫出条形码下方的文本	
Think	ness	2								
Barco	de type	EAN13					3.4. A.A.			
Read	able	Yes		2 " 012345 "	007895 "		旋转:	旋转角度(0 =↓	顺时针)	
TEXT	ion	2SKU ID Price without	t DP(5)							
							文本:	可插入此变量	(EAN13 条形码必须是数字和	12 位长)。
							SKU 必	须是5位数长,	对于价格不需要选择点)	

注意:如果条形码的文本输入不正确,则会出现一条错误信息,表明输入错误。



9.1.7 添加二维码

 左键点击位于编辑工具区域的二维码图标,点击标签区域,放置二维码 图片。二维码的参数如下:

	Paste X Delete	QRcode Picture Mart Picture	icture R Reverse	🛄 Bottom 📇 Right	Variable edit	Français
	tribute			, nighterit	operate	language
Pa	arameter	Value				
	Property		同等	27 m		
	х	19				
	Y	42	- 192	175		
	Thinkness	3	343	17 <u>8</u> 74		
	Error Correction Level	15%	回光	6447		
	TEXT	http://www.adamequipme	ent.	N.TIR		

X: 8=1mm, 400=50mm

Y: 8=1mm, 400=50mm

厚度:二维码的大小会影响<mark>二维码</mark>的大小。尺寸越大, 越容易扫描

纠错级别:百分比越大,越容易恢复丢失的打印数据

文本: 输入的文本可以是网页链接或常用词,因此当智能设备扫描二维码时,它会将用户带到该参数中输入的地址

9.1.8 删除项目

- 通过左键单击要删除的项目并按按键上的删除按钮。
- 将出现一条消息,要求用户确认删除。按"OK"确认,然后该项目将从标签中删除。



• 或者,右键单击该项目并单击"删除"。将出现相同的确认信息,单击"OK"进行确认。

To1.		Copy(C)	Ctrl+C	
Ter:		Paste(P)	CtrI+V	
8305026	×	Delete		

9.2 通过 RS232 线束下载标签流程

- 保存您的最终标签设计,准备通过 RS 232 下载到 AE 503,按下位于软件左上角的 保存图标。
- 通过从左上角的条形码图标中选择导出图标来导出图像
- 点击下载图标 🛓 Download
- 选择需要的串口和波特率,点击"下载"。

Downloa	d			×	
COM2		\sim	9600	~	
F_Id	1	\sim	Set ti	me	
PF(or PF2)	=5				
🗹 Downlo	ad picture			>	
State					
Download					

10.0 参数设置

按下[M+]键,用户可以访问自定义仪表的参数。参数分为3组-

- 1. 单位参数 (P1 Unt)
- 2. 通讯参数 (P2 trA)
- 3. 仪表功能参数 (P3 FUN)
 - 长按[M+] 3 秒后,显示屏首先显示单位参数"P1 Unt"。
 - 按[MR]键通过"P1 Unt", "P2 trA", "P3 FUN"组前进。按[Mode/Print] 键进入需要的 参数组。
 - 按【Zero】, 仪表将退出用户参数区并回到正常称重。

10.1 单位参数

- 进入该组的快捷方式是按住[M+]键3秒。显示器将直接转到"P1 Unt"。
- 按[Mode/Print]键进入组。
- 继续按[Mode/Print]滚动各种单位重量选项。
- 按[Units]查看单位设置选项。
- 按[Mode/Print]确认更改,然后进入下一个单位参数。
- 按[MR]退出单位参数设置。
- 按【Zero】返回正常称重模式。

本组参数:

- 启用或禁用称重单位。
- 启用或禁用零件计数功能。

参数	描述	选项	默认设置
P1 Unt	通过"On"或"OFF"来启用或禁用 称重单位。所有设置为"On"的单 位都可以使用。	Kg – 千克 g – 克 lb – 英镑 oz – 盎司 ct – 克拉 dr – 打兰 lb:oz – 磅盎司	kg
	通过"On"或"OFF"来启用或禁用 零件计数功能。	mm – 姆米 T – 两 Tn – 吨 PCS – 零件计数	

10.2 通讯参数

- 进入该组的快捷方式是长按[M+]键3秒,然后按[MR]键。显示将转到"P2 trA"。
- 按[Mode/Print]键查看参数列表。
- 继续按[Mode/Print]键滚动多种通信参数。
- 按[Units], [Tare]和/或[Zero]查看单位设置选项。
- 按[Mode/Print]键确认更改,然后进入下一个单位参数。
- 按[MR]退出单位参数设置。
- 按【Zero】返回正常称重模式。

本组参数可由用户自行设置,用于设置打印模式、计算机通讯、波特率、检查称重等。

参数	描述	选项	默认设置
XX Mod	数据传输模式通过 RS 232 连接。所有兼容计算机命令。	 1-连续发送模式 2-稳定发送方式 3-应答发送方式 4-手动发送模式 	1 Mod
		5-稳定反达方式 6-手动发送模式 5和6在连接到打印机时有效	
X PFM	打印格式。	 0-1 - 标签打印机 2 - 4 - 纸张打印机 5-19 - 从标签编辑器下载 	0
XX ADD	用于多台计算机通信。	1-26	1
XXXX BPS	波特率	1200 2400 4800 9600 19200 38400 56000 57600 115200	9600
NXX	检查位、数据位、停止位设置。	N 8 1 E 7 1 0 7 1	N 8 1
ХХ СНК	开启或关闭检查称重功能。	On CHK OFF CHK	On
X Md2	内置打印机模式	1-4 双串口 5 自动 6 手动	6
X PF2	打印格式内置打印机。	0-19	5
Х МАР	内存累计后启用点	On Off	Off

进入该组的快捷方式是长按[M+]键3秒,再按[MR]两次。显示将转到"P3 FUN"。

10.3 功能参数

- 按[Mode/Print]键查看参数列表。
- 继续按【Mode/Print】,可滚动查看各项指标参数。
- 按[Units], [Tare]和/或[Zero]查看单位设置选项。
- 按[Mode/Print]确认更改,然后进入下一个单位参数。
- 按[MR]退出单位参数设置。
- 按【Zero】返回正常称重模式。

本组参数用于控制仪表的操作,包括动物称重、累计功能、睡眠模式和背光等功能。

参数	描述	选项	默认设置
XXX PWR	启用或禁用休眠模式。可以设置 睡眠模式超过 6-60 秒不活动, 背光将被关闭。	OFF 6 12 18 24 30 36 42 48 54 60	OFF
XX BKL	启用或禁用背光或将背光设置为 仅在使用时才亮,以帮助维持电 池续航。	ON OFF AUTO	ON
XXX Hd	启用或禁用动物称重功能。 选择分度数范围。 动物功能内进入手动解锁和峰值 锁定。	OFF 10d 20d 30d 40d 50d 60d 70d 80d MnU PEK	
XXX MLE	当重量值为负时,开启或关闭 Hi/Lo告警。	OFF On	OFF
XXX ZPE	当重量值为零时,控制 Hi/Lo 告 警。	ON OFF	OFF
XXX LCS	Hi/ Lo 功能在平台上的重量稳定 后才能工作。	On OFF	OFF

XXX PZP	仪表打开时的零范围。	0	0
		3	
		5	
		10	
		20	
		50	
		80	
		100	
XXX CST	按零和去皮后等待稳定。	OFF	OFF
		ON	
XX MAM	累计功能可设置为自动或手	ΑΤΟ	MAN
	动。	MAN	
	当设置为自动时,累计功能将 自动将添加到平台上的任何重 量加起来。		
XX SST	启用或禁用睡眠模式下显示	On	On
	时间。	OFF	
XX.XX.XX STT	设置日期信息和显示格式。	使用[units]键更改年/月/日期 格式	默 认 格 式 年/月
		用[zero]和[tare]键修改数字。	/日
t xx.xx sst	设置实时时钟和显示格式。	使用[units]键更改小时/分钟 的格式。	默 认 格 式
		[zero]和[tare]键修改数字。	小时 /分
		[units]键移动闪烁数字	

11.0 错误信息

在首次上电测试或操作过程中,仪表可能会显示错误信息。下面描述了错误消息的含义。

如果显示错误消息,请重复导致错误消息的步骤。如果仍然显示错误信息,请联系您的经销商寻求支持。

错误代码	描述	可能的原因和解决方案
ADO	超过A/D分辨率范围	移除秤盘上的重量,联系供应商
AOL	低 A / D 分辨率范围	移除秤盘上的重量,联系供应商
OVR	过载(最大:量程+9e)	移除秤盘上的重量,联系供应商
FLASHING BATTERY SYMBOL	低电量报警	电池充电
Lo-Bat	低电量报警	电池充电

12.0 服务参数

12.1 访问服务参数

访问仪表参数和校准参数控制在所有由仪表内。在这种情况下,显示器将显示密码请求, "Pn----"。要继续输入如下所述的密码。

- 长按[M+] 3 秒,按[MR],直到显示"Pn----"。
- 输入出厂密码: [Units] [Units] [Tare] [Units],按[Mode/Print]确认输入的密码。如果 密码输入正确,显示器将显示"P4 FIL"。
- 按[MR]键滚动参数,按[Print/Mode]键进入。

可用的参数有:

"P4 FIL"	滤波设置
"P5 C-d"	量程和分度
"P6 LX"	多级校准
"P7 CAL"	校准
"P8 EC"	校准储存和恢复

12.1.1 蓝绿波设置 (P4 FIL)

参数	描述	选项
X FIL	滤波跟踪和平均称重,以获得最准确的测 量并消除不稳定性。更高的滤波数意味着 更多的滤波和更慢、但可能更稳定和更准 确的响应。较低的数字将带来更快的测 量,但它可能不太稳定和准确。	0 (low) - 5 (high) 按 [Units] 修 改 参 数 , 按 [Mode/Print] 进入下一个参数。
X ZEO	过滤强度:设置一个值,用于确定零点处 天平的稳定性。这个数字对应零点可能波 动的分度数。数字越大,稳定区越大。	0(低)-8(高) 按[Tare]增加数值,按[Zero]减 少数值,按[Mode/Print]移动到 下一个参数。
X ZTR	蠕变跟踪:当传感器蠕变时,设置此参数 以帮助稳定仪表。传感器的蠕变通常是由 环境条件和其他变量引起的。	0 (I 低) – 5 (高) 按[Tare]增加数值,按[Zero]减 少数值,按[Mode/Print]移动到 下一个参数。然后按[MR]键返 回菜单。

12.1.2 量程和分度 (P5 C-D)

参数	描述	选项
XXXX CAP	XXXX 是量程,当重量超过该参数的+9d 时,电子秤会报错。	按 [Units] 修 改 小 数 点, 按 [Tare]和[zero]修改数字。 按[Mode/Print]进入下一个参 数。
XXXX DIV	分度设置:根据精度要求设置最小分辨率。	 0.01, 0.02, 0.05, 0.1, 0.0001, 0.0002, 0.0005, 0.001, 0.002, 0.005. 按[Tare]增加数值,按[Zero] 减少数值,按[Mode/Print]移 动到下一个参数。
ХХ НР	双分度设置: 启用或禁用。	使用[units]键设置为 On 或 OFF,按[Mode/Print]确认。

此时显示器显示"Off dp";按【Mode/Print】返回菜单。

12.1.3 多级校准 (P6 LI)

参数	描述	选项
LINE 1	"LINE 1"将简短地出现在显示器上, 表示您正在进入线性校准。	
XXXXXX	设置第一个线性度校准重量值;将物品放在电子秤上,按[MODE/PRINT]键。	使用[Units]键移动闪烁的数字,按 [Tare]键增加数值,[Zero]键减少 数值。
LINE 2 Briefly displayed	设置第二个线性度校准重量值;将物品放在电子秤上,按[MODE/PRINT] 键。	
LINE 3 Briefly displayed	设置第三个线性校准重量值,将物品 放在电子秤上,按[MODE/PRINT]。 如果线性成功,显示器显示"良好"	

然后电子秤将自动进入下一个参数 P7 (CAL)。

12.1.4	校准	(P7	CALI)
--------	----	-----	-------

	-	-
参数	描述	选项
XXXX WEI	输入要校准的砝码的重量。	使用[Units]键移动闪烁的数字,用 [Tare]键增加数值,用[Zero]键减少 数值。按[Mode/Print]进入下一 步。
XXXXX CAL	AD 值为零时,平台必须是空的。 等待稳定符号出现。	稳 定 后 按 [Mode/Print] 进 入 下 一 步。
XXXXX LOD	AD 值,此时将之前输入的重量放在平 台上。 等待稳定符号出现。	按【Mode/Print】进行校准,如果 校准成功则显示"PASS"。 此时,仪表返回到正常称重模式

12.1.5 校准存储和恢复设置(P8 EC)

参数	描述	选项
E1 ruL	"E1 ruL"将显示 1 秒,XXXX 为校准 值。 例如,如果您没有通过输入校准值获 得合适的重量,则可以将其恢复。	按[Units]修改校准值并移动闪烁数 字。 按[Tare]增加和[Zero]减少数值, 然后按[Mode/Print]进入下一个设 置。
E2 Ldo	"Ldo"将显示 1 秒,XXXX 为多级校准 /线性值。 它有 4 个参数,如果用户进行了多级 校准,则参数有效。可以输入数值, 这意味着不需要进行多级校准。	设置将通过多级校准的各种参数。 按[Units]修改校准值并移动闪烁数 字。 按[Tare]增加和[Zero]减少数值, 然后按[Mode/Print]进入下一个设 置。
E3 Ld1	然后显示固定值	按[Mode/Print]
E4 Lro	然后显示固定值	按 [Mode/Print]
E5 Lr1	然后显示固定值	按 [Mode/Print]

13.0 售后信息

本手册详述了操作的细节。如果您遇到本手册没有直接说明的仪器的问题,请联系您的供应商寻求帮助。为了提供进一步的帮助,供应商需要准备好以下资料:

A. <u>贵公司详情</u>	
- 公司名称:	
- 联系人姓名:	
- 联系电话、邮箱,	
- 传真或其他方式:	
B. <u>购买产品的详细信息</u>	
(这部分信息应始终可用于任何未来的通信。我们系表格,并将打印件保存在您的记录中以备参考。)	建议您在收到机器后立即填写此
仪表的型号名称:	AE 503 仪表
机器序列号:	
软件版本号	
(第一次通电时显示):	
购买日期:	
供应商名称和地址:	
C. <u>问题的简要描述</u>	
包括该机器最近的历史记录。例如:	
-收到后就一直在用吗	
-接触过水吗	
-因火灾受损	
-该地区发生了雷暴	
-跌落到地上,等等	

保修信息

如有材料或工艺方面的缺陷,艾德姆衡器将给予一定限度的保修(零件和人工)。保修期始于您 购买产品之日。

在保修期内,用户可通过供应商或艾德姆衡器公司获得所需维修服务。公司或授权的技术人员有 权根据损坏程度在用户所在地或其工作场所进行免费维修或更换零部件。但运输受损天平或部件 到服务中心的费用由用户承担。

对于未以原包装送回或是未出示任何证明文件的用户,本保修书不生效。所有索赔由艾德姆衡器 全权处理。

操作失误、意外损伤、靠近放射性或腐蚀性物品、粗心大意、安装错误、未经授权的专业人士对其进行改装或维修过、不按本手册进行维护保养而引起的所有问题等等均不在保修范围之内。

在保修期内进行的维修不延长保修期限。在保修维修期间更换的零部件归本公司所有。

本保修书不影响用户的法定权利。如保修中存在有争议条款则遵循 UK 法律。可访问本公司的官 方网站获取更多维修保养信息。

© Adam Equipment 2018

WEEE 2012/19/EU



此设备不可当生活垃圾处理。根据具体要求,这也适用于欧盟以外的国家。电池的处理(如果有)必须 符合当地法律和限制条件。

Cet appareil ne peut être éliminé avec les déchets ménagers. L'élimination de la batterie doit être effectuée conformément aux lois et restrictions locales. Dieses Gerät nicht mit dem Hausmüll entsorgt. Dispositivo no puede ser desechado junto con los residuos domésticos

Dispositivo non può essere smaltito nei rifiuti domestici.

FCC / IC CLASS A 级数码设备 EMC 认证声明

注意: 该设备经过检验且符合数字设备限定 A 级要求,执行 FCC 条例中的第十五部分和加拿大 ICES-003/NMB-003 法规。在商业运作过程中,这些限制条件可保证公司得到合法保护避免不必要的损失。本公司天平在生产和使用过程中均会产生无线电波辐射,如未能按照指导手册进行安装和使用,可能会对无线电通讯产生干扰。如果用户是在居民区进行操作很可能引起有害干扰,此时用户将全权负责相关损失。



艾德姆衡器的产品已经过测试,并始终提供满足所有国家或地区法律要求电源 适配器,包括电气安全、干扰和能效要求。由于我们经常更新适配器以适应不 断变化的法律要求,本手册中无法指出确切的型号。如需特定产品的详细规格 或安全信息,请联系我们。请勿尝试连接或使用非我司提供的适配器。

ADAM EQUIPMENT 经过 ISO 9001:2015 质量体系认证,是一家具有 40 多年历史的电子称量设备的生产与销售的全球性供应商。				
艾德姆衡器的产品主要为满足实验室、教育、健康和健身、零售以及工业市场需求而设计。产品范围 如下:				
 如下: -精密实验室分析天平 -便携式天平 -伏量程天平 -大量程天平 -水分分析仪 -机械电子秤 -计数电子秤 -计数电子秤 -数字秤/检测称重秤 -高性能台秤 -地磅 -机械/电子健康秤 -为零售行业设计的计价秤 -所有艾德姆产品的完整列表,请访问我们的网站 				
Adam Equipment Co. Ltd. Maidstone Road, Kingston Milton Keynes MK10 0BD UK Phone:+44 (0)1908 274545 Fax: +44 (0)1908 641339 e-mail: sales@adamequipment.co.uk	Adam Equipment Inc. 1, Fox Hollow Rd. Oxford, CT 06478 USA Phone: +1 203 790 4774 Fax: +1 203 792 3406 e-mail: sales@adamequipment.com	AE Adam GmbH. Instenkamp 4 D-24242 Felde Germany Phone +49 (0)4340 40300 0 Fax: +49 (0)4340 40300 20 e-mail: <u>vertrieb@aeadam.de</u>		
Adam Equipment S.A. (Pty) Ltd. 7 Megawatt Road, Spartan EXT 22 Kempton Park, Johannesburg, Republic of South Africa	Adam Equipment (S.E. ASIA) PTY Ltd 70 Miguel Road Bibra Lake Perth WA 6163 Western Australia	Adam Equipment (Wuhan) Co. Ltd. A Building East Jianhua Private Industrial Park Zhuanyang Avenue Wuhan Economic & Technological Development Zone 430056 Wuhan P.R.China		
Phone +27 (0)11 974 9745 Fax: +27 (0)11 392 2587 e-mail: <u>sales@adamequipment.co.za</u>	Phone: +61 (0) 8 6461 6236 Fax +61 (0) 8 9456 4462 e-mail: <u>sales@adamequipment.com.au</u>	Phone: + 86 (27) 59420391 Fax + 86 (27) 59420388 e-mail: <u>info@adamequipment.com.cn</u>		

◎ 版权归艾德姆衡器有限公司所有。未经艾德姆衡器公司事先授权不得以任何方式复制或抄录本手册,或将本 手册翻译成任何文字。

艾德姆衡器有限公司保留对其产品的生产工艺、特点、技术参数以及设计的更改权。

本手册上所有内容均为其发行时我公司产品最及时、最完整、最准确的信息反馈。但若因错误理解等原因操作本产品,艾德姆衡器公司不对由此而导致的任何损失承担责任。

本手册最新版本详见我公司官方网站。

www.adamequipment.com

© Adam Equipment 2018