

Cruiser (CKT & CKT-M) 系列



艾德姆衡器力求更环保，尽量使用再生材料和环保包装，为了这个理想，我们编制了简洁版手册，用更少的纸和墨为您介绍新艾德姆电子秤的主要功能。完整版手册可以到 www.adamequipment.com 上下载。感谢您对艾德姆衡器的支持，希望您喜欢您的新电子秤。

目录

P.N. 3026610536, 版本 A4, 2017 年 3 月

Cruiser.....	1
(CKT & CKT-M) 系列.....	1
1.0 简介.....	2
2.0 规格.....	2
CKT UH 系列.....	3
其他规格.....	5
主要描述.....	6
3.0 操作.....	7
3.1 电子秤的安装和开机.....	7
3.2 显示清零.....	7
3.3 去皮.....	8
3.4 称重.....	8
3.5 零件计数.....	9
3.6 检查计数.....	10
3.7 百分比称重.....	12
3.8 累加功能.....	13
4.0 RS-232 接口.....	14
4.1 输入命令格式.....	15
4.2 RS-232 设置.....	16
4.3 USB 设置.....	17
5.0 校准.....	18
5.1 CKT 校准.....	18
6.0 校准.....	19
7.0 模块化功能选装：线路板/保护盖.....	19
8.0 实时时钟设置.....	20
9.0 错误代码.....	21
10.0 售后信息.....	23
保修声明.....	24
WEEE 2012/19/EU.....	25
FCC / IC CLASS A 级数字设备 EMC 认证声明.....	25
加州指令 65 – 强制性声明.....	25

1.0 简介

- Cruiser 检重系列(CKT) 为库存管理和仓储应用提供准确、可靠的称量。
- CKT 系列有 4 个型号：
 1. CKT (基础版)
 2. CKT-UH (高精版)
 3. CKT-M (认证版)
 4. CKTa (美版)
- Cruiser 检重电子秤可以用磅、克或千克进行称量。
- 电子秤配备不锈钢秤盘和 ABS 底座总成。
- 所有电子秤均配备 RS-232 双向接口和实时时钟。
- 电子秤配备带有彩色薄膜开关的密封按键，大 LCD 显示屏，方便读数。LCD 显示屏带有上下限彩色可变背光灯。
- 电子秤有自动零点跟踪、带上/下限值可选的 LED 检重灯、手动去皮、预设去皮，累加功能可以存储计数并召回累计总数。

2.0 规格

	CKT 4	CKT 8H	CKT 8	CKT 16	CKT 32	CKT 48
千克						
最大量程	4 kg	8 kg	8 kg	16 kg	32 kg	48 kg
去皮范围	-4 kg	-8 kg	-8 kg	-16 kg	-32 kg	-48 kg
可读性	0.0001 kg	0.0001 kg	0.0002 kg	0.0005 kg	0.001 kg	0.002 kg
重复性(S.D.)	0.0002 kg	0.0002 kg	0.0004 kg	0.001 kg	0.002 kg	0.004 kg
线性(±)	0.0003 kg	0.0003 kg	0.0006 kg	0.0015 kg	0.003 kg	0.006 kg
克						
最大量程	4000 g	8000 g	8000 g	16000 g	32000 g	48000 g
去皮范围	-4000 g	-8000 g	-8000 g	- 16000g	-32000 g	-48000 g
可读性	0.1 g	0.1 g	0.2 g	0.5 g	1 g	2 g
重复性 (S.D.)	0.2 g	0.2 g	0.4 g	1.0 g	2 g	4 g
线性(±)	0.3 g	0.3 g	0.6 g	1.5 g	3 g	6 g

CKT UH 系列

	CKT 8UH	CKT 16UH	CKT 32UH	CKT 48UH
千克				
最大量程	8 kg	16 kg	32kg	48 kg
去皮范围	-8 kg	-16 kg	-32 kg	-48 kg
可读性	0.00005kg	0.0001kg	0.0002kg	0.0005kg
重复性(S.D.)	0.0001kg	0.0002kg	0.0004kg	0.001kg
线性 (±)	0.0003kg	0.0006kg	0.0012kg	0.003kg
克				
最大量程	8000 g	16000 g	32000 g	48000 g
去皮范围	-8000 g	-16000 kg	-32000 g	-48000 g
可读性	0.05g	0.1g	0.2g	0.5g
重复性 (S.D.)	0.1g	0.2g	0.4g	1.0g
线性 (±)	0.3g	0.6g	1.2g	3.0g

测量单位	CKT 系列- kg, g CKTa 系列- kg, g, lb, oz, lb:oz
接口	RS-232 双向接口
稳定时间	2 秒
工作温度	-10°C to 40°C 14°F to 104°F
电源	230 VAC 50/60 Hz 115 VAC 可用
电池	内置充电电池 (可持续 90 小时)
校准	外校
显示	6 位数 LCD 数码显示 配备量程跟踪器和单位符号
电子秤外壳	ABS 塑料, 不锈钢秤盘
秤盘尺寸	210 x 300 mm 8.3" x 11.8"

总体尺寸 (wxdxh)	315 x 355 x 110 mm 12.4" x 14" x 4.3"
净重	4.4 kg 9.7 lb
应用	检重电子秤
功能	称重, 零件计数, 百分比, 检重, 检查计数, 累加
日期/时间	实时时钟 (RTC), 打印日期和时间- 电池支持

	CKT 4M	CKT 8M	CKT 20M	CKT 40M
克				
最大	4000 g	8000 g	20000 g	40000 g
e =	1 g	2 g	5 g	10 g
n =	3000	3000	3000	3000
千克				
最大	4 kg	8 kg	20 kg	40 kg
e =	0.001 kg	0.002 kg	0.005 kg	0.01 kg

其他规格

测量单位	kg, g
去皮	Full
接口	RS-232 双向接口
稳定时间	2 秒
工作温度	-10°C 至 40°C / 14°F 至 104°F
电源	230 VAC 50/60 Hz 115 VAC 可用
电池	内置充电电池 (可持续 90 小时)
*校准	*不允许
显示	6 位数 LCD 数码显示 配备量程跟踪器和单位符号
电子秤外壳	ABS 塑料, 不锈钢秤台
秤盘尺寸	210 x 300mm 8.3" x 11.8"
总体尺寸 (wxdxh)	315 x 355 x 110 mm 12.4" x 14" x 4.3"
净重	4.1 kg / 9 lb
应用	称重电子秤
功能	称重, 零件计数, % 称重, 检重, 检查计数, 累加功能
日期/时间	实时时钟 (RTC), 打印日期和时间- 电池支持 注意: 认证的电子秤没有 RS-232 接口

主要描述




[0-9]

用于输入数字。

[CE]

用于清除数字或返回正常操作。

[Tare] 或  键


用于去除皮重。也可以作[Enter] 键使用。

[MR]

用于调取累加总数或者累加总重量。

[SETUP]

打开设置菜单来更改日期、时间、自动关机、RS-232 参数等。

[Zero] 或  key

当称重平台是空的且没有去皮数值输入时，用于手动归零，也可以作为 [Esc]键使用。

[Print M+]

将当前显示的结果发送到 RS-232 接口。

[SMPL]

用于输入样品的数量。

[Units]

用于手动输入样品的重量。当启用其他单位时，也会更改称重单位。

[High Limit]

用于设置检重的“上”限值。

[Low Limit]

用于设置检重的“下”限值。

[Lim] 储存并召回任何 10 个预设限值。

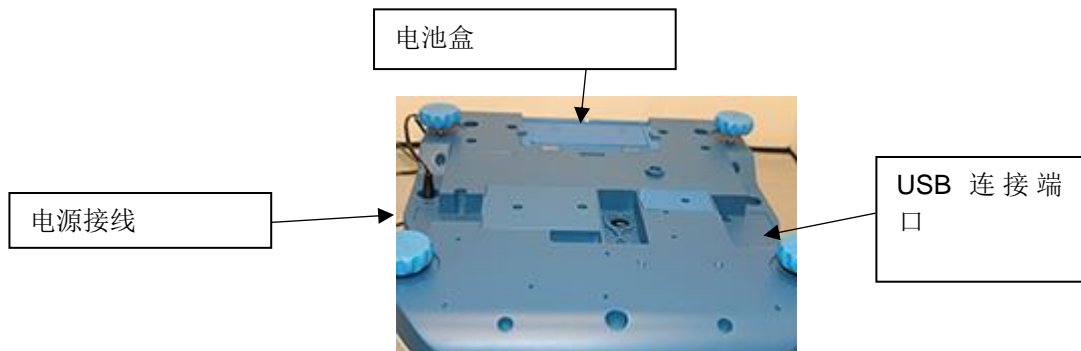
[Func]用于选择不同的称重功能，例如称重、零件计数或百分比称重。

3.0 操作

3.1 电子秤的安装和开机

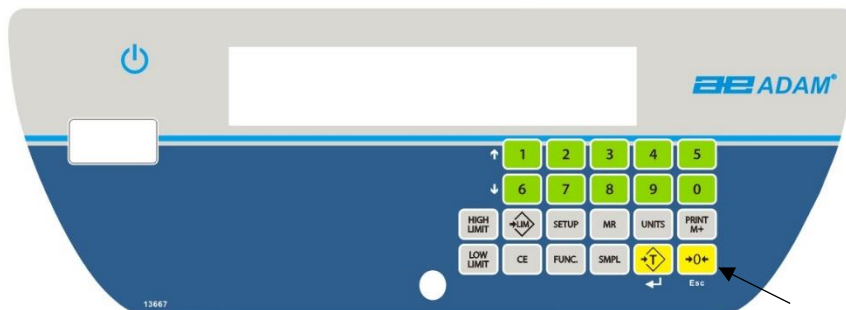
第一次使用电子秤时请根据以下步骤装配电子秤：

- 1) 将秤盘总成装置在上盖的四个定位孔上。
- 2) 通过调整四个机脚确保水平泡在中心且 4 个机脚没有悬空，落实在桌面。
- 3) 将电源线连接到电子秤左边底座的接头上。
- 4) 将电源线插入电源。
- 5) 按下电子秤按键上的电源键。
- 6) 电子秤将显示软件版本并开始自检。
- 7) 一旦完成自检并达到稳定，电子秤将显示零点，并且出现稳定符号和零位符号。



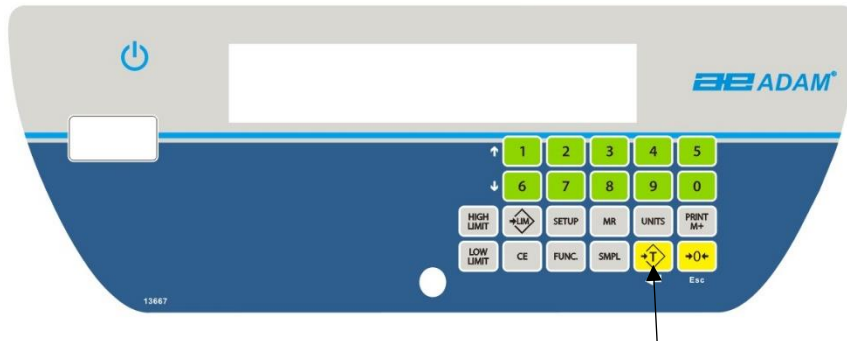
3.2 显示清零

可以在任意时间按下 **[Zero]/→0←Esc** 键来设置零点。当获取零点时，显示器将出现零位符号。



电子秤有重新置零的功能。如果秤台空置，但仍然显示少量重量，按 **[Zero]/→0←Esc** 键将电子秤重新置零。

3.3 去皮



手动去皮

步骤:

- 1) 在秤台上放置一个容器，显示屏将显示其重量值。
- 2) 读数稳定时，按 **[Tare]** 键。显示的重量将储存为去皮重量值。
- 3) 显示器将显示稳定符号和 **“NET”** 符号。
- 4) 加载额外物品，只显示当前物品的重量。电子秤可以进行第二次去皮。



移除一个物品

移除一个容器/物品将导致显示器显示一个负值。零位符号也会出现，因为称重平台返回到了最后一次按**[Zero]/→0←Esc** 键时的状态。

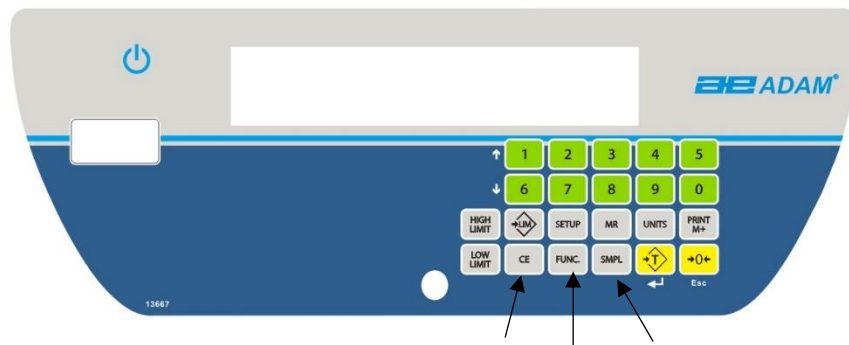
如果移除物品后出现负值，显示器将自动重置到零。或者按 **[Tare]** 或 **[Zero]/→0←Esc** 键删除去皮数值手动归零。净重指示符号将会消失。

3.4 称重

称量物品的重量:

- 1) 按 **[Zero]/→0←Esc** 键将电子秤置零。
- 2) 在秤盘上放置样品。如果使用了容器，确保在添加样品前给容器去皮。
- 3) 显示器将显示重量和当前使用的重量单位。
- 4) 按 **[Units]** 键更改重量单位。用户可以在参数设置里设置重量单位。

3.5 零件计数



根据以下步骤，电子秤可以根据前一个称量的样品的平均重量给零件计数：

- 1) 将电子称置零并给称量容器去皮。
- 2) 按下 **[Func]** 键。
- 3) 可以用数字 **[1]** 和 **[6]** 在不同的称量应用中滚动，直到显示‘count’时按下。
- 4) 按 **[Tare]** \leftarrow 键激活
- 5) 一旦激活，显示器的右上角将显示‘PCS’。

- 6) 按**[SMPL]** 键进行取样，按下数字键输入秤盘上面对应零件的数量，例如：20。



- 7) 按 **[Tare]** \leftarrow 键确认零件的数量。

- 8) 显示器将显示零件的总数。通过增加或者减少零件来进行计数。例如：零件数量为 43



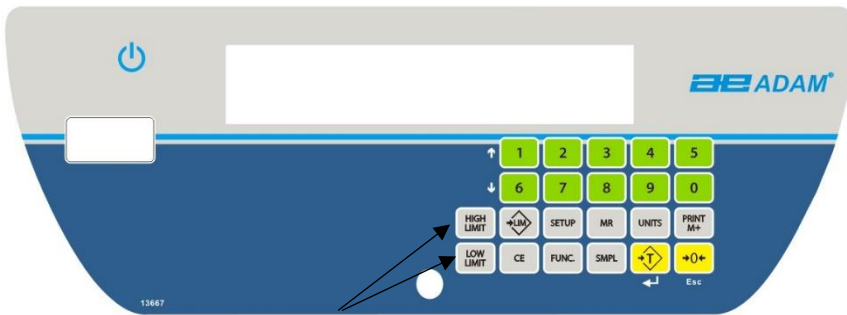
- 9) 零件计数过程中，可以通过按 **[Unit]** 键切换显示净重、单个重量和零件数量。

- 10) 当显示 “0 pcs” 时按 **[Func]** 键可回到称重界面，然后按数字 **[1]** 和 **[6]** 上下翻滚找到 ‘WEIGHT’ 界面再按一下 **[Tare]** \leftarrow 键确认即可。

注意: 如果单个零件重量太轻，计数可能会有误差。建议单个零件的重量要大于电子称的最小分度值。

3.6 检查计数

检查计数是当秤盘上的重量达到或超出设置的数值时，指示灯亮或者蜂鸣器发出警报的一个过程。储存的数值有一个上限和一个下限，可以由用户来设置，可以设置其中一个数值，也可以两者同时设置。



检重显示

每当重量在限值以内或超过限值显示屏会显示不同的符号。“LO”(读数低于下限)，“OK”(读数在限值之间), “HI”(读数超过上限)。

步骤:

- 1) 在正常称重模式下，按 **[Low Limit]** 键，将显示当前下限。显示器将显示“LO”符号。
- 2) 按 **[CE]** 键清除旧数值，然后通过数字键输入新的下限数值。然后按 **[Tare]** 键确认数。如果你想将数值重置到零，按 **[CE]** 键清除数值。限值将用当前称量单位。如果称量单位是磅：盎司，限值用磅来输入，且小数位也是磅，例如：60.1251b。
- 3) 按 **[High Limit]**键设置上限，将显示“HI”符号。用设置下限的方法设置上限。按**[Tare]**键输入数值，将使秤返回称重模式，且启用检重功能。
- 4) 要禁用检重功能，根据以上描述在限值之间输入零。当显示当前限值时，按**[CE]**键清除设置，然后按 **[Tare]** 键储存零点数值。

注意：要进行检重，重量必须大于最小显示精度的 20 倍。

限值储存和读取

电子秤最多可以储存 10 套上限和下限参数（包括重量、数量或者百分比的上下限），以及每套对应的蜂鸣器的设置，储存后的参数可以随时被读取。

如果你已经在检查计数或者检重模式，按一下[**Lim**]键显示器将显示“**StorE**”或“**Recall**”存储上下限参数或者读取之前存储好的上下限参数。



可通过数字 1 或 6 用于切换“**StorE**”和“**rECALL**”视图。

储存

如果你想储存限值，显示“**StOrE**”时按 [**Tare**] ↵ 键。显示器将显示“**Pos X**”，按数字键（0 到 9）输入编号并按 [**Tare**] ↵ 键确认。然后按照提示用数字键来输入下限值和上限值，每次输好后按 [**Tare**] ↵ 键确认即可。

读取

如果你想读取之前储存的参数，当显示“**rECALL**”时按 [**Tare**] ↵ 键，显示器显示“**Pos X**”。按数字键（0 到 9）输入对应的数字并按 [**Tare**] ↵ 键确认。

注意：如果读取的限值是零件计数或百分比，显示器将使用最后设置的取样数值，进行新样品的计数或者百分比测量。如果存储位置为空，电子秤将返回到称量界面。

3.7 百分比称重



电子秤将把放置在秤盘上面物品的重量作为 100%进行取样或使用键盘输入参考重量作为 100%进行取样。

- 1) 在秤盘上面放置需要取样的物品。如果需要手动输入参考重量，请秤盘上不要放测量物品，使产品归零。
- 2) 按 **[Func]** 键然后按数字**[1]** 或 **[6]** 翻滚菜单找到 'percent'。按 **[Tare]** \leftarrow 键确认
- 3) 按 **[SMPL]** 键进行取样。当显示屏上面有读数时，以当前物体的重量读数作为 100%。如果显示屏显示为 0，则按数字键输入重量值作为 100%进行取样，然后按**[Tare]** \leftarrow 键确认。
- 4) 取样完成后电子称会直接显示重量的百分比。
- 5) 如果要进行其它模式测量按**[Func]** 键然后按数字 **[1]** 或 **[6]** 翻滚菜单来选择不同的测量模式（称重、计数、百分比），按 **[Tare]** \leftarrow 键确认。

注意:

- 1) 输入的重量必须大于电子秤的最小精度的 50 倍。
- 2) 如果取样的重量太小，显示的百分比可能会跳动很大。

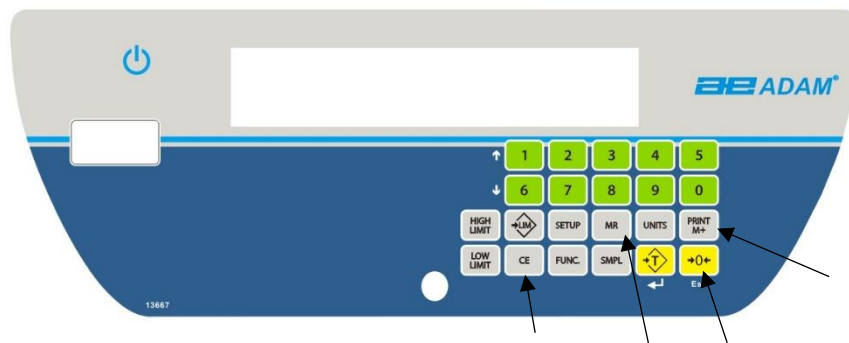
3.8 累加功能

按[MR]键读取累加后的重量。见菜单结构章节。累加功能仅在称重时可用。在任何时候更改称重单位，累加数据将丢失。

手动累加

当电子秤设置为手动累加，读数稳定时按[Print M+]键可以储存当前累加重量。

累加显示:



- 按 [MR] 键显示累加重量
- 按 [Print M+] 键累加
- 按 [CE] 键清除累加重量
- 按 [→0←Esc]键退出

步骤:

当显示为零时，放上物品并按 [Print M+] 键累加。显示器将显示"ACC 1"，2 秒然后返回到称量界面。重量可以通过 RS-232 接口输出到打印机或者电脑上。



当电子秤在零点时，再添加一个新物品。稳定时，按 [Print M+] 键累加。显示器将显示"ACC 2" 两秒然后返回到称量界面。



产品可以不断继续累加，直到 99 次为止。

查看累加后的总重量。当电子秤在称重界面时按 [MR] 键。显示器将显示累加次数 "ACC xx" 和总重量。

打印总重。按 **[MR]** 键然后立即按 **[Print M+]** 键打印结果。要清除记忆，按 **[MR]** 键并立即按 **[CE]** 键清除记忆。

按 **[→0←Esc]** 键返回称重。

自动累计

当电子秤已经设置为自动累计时，数值会自动储存。

步骤:

在秤盘上放置一个物品，当稳定符号出现时，显示器会显示 **"ACC 1"** 然后回到称量界面。移除物品天平将回到零位状态，添加第 2 个物品将重复该过程。

查看累加后的总重量。当电子秤在称重界面时按 **[MR]** 键。显示器将显示累加次数 **"ACC XX"** 和总重量。

注意: 在添加存储另一个样品之前，电子秤必须返回到零位。

4.0 RS-232 接口

CKT 和 CKT-M 电子秤系列有一个双向 RS-232 接口。当电子秤通过 RS-232 接口连接到打印机或电脑时，用所选的称重单位输出重量。

规格:

RS-232 输出重量数据

ASCII 代码

9600 波特率(用户可选)

8 数据位

无奇偶

接头:

9 pin d-sub 微型插座

Pin 3 输出

Pin 2 输入

Pin 5 信号接地

电子秤打印文本可以设置为英语、法语、德语或西班牙语。

如果参数 Label=On，数据通常会以标签的格式输出。

4.1 输入命令格式

电子秤可以用以下命令控制。命令必须用大写字母发送，例如：“**T**”而不是“**t**”。每个命令后按电脑上的 **Enter** 键。

T<cr><lf>	电子秤去皮显示净重。按[Tare] ↓ 键有同样的效果。
Z<cr><lf>	为后续所有称量设置零点，显示器显示零。
P<cr><lf>	通过 RS-232 接口将结果发送至电脑或打印机。如果累加功能没有设置为自动，数值也会添加到累计记忆储存。在 CCT 系列，如果先按[M+] 键，[Print] 可以打印当前数值或累加的结果。
R<cr><lf>	读取和打印。先按 [MR] 键再按 [Print] 键时，将显示当前累加重量和打印总结果。
C<cr><lf>	跟先按 [MR] 键再按 [CE] 键来清除当前记忆一样。

4.2 RS-232 设置

RS-232 接口使用由用户设置语言、波特率和日期格式参数。

按 **[SETUP]** 键进入参数，按 **[1]** 或 **[6]** 滚动 '**RS-232**' 选项并按 **[Tare]** ↵ 键确认。

按 **[Tare]** ↵ 键输入后将进入下一个参数选择。

参数及其功能:

Print (打印机): 设置输出给打印机的参数。

PC (连续): 用于连续输出。

当选择 '**print**' 选项时的可选选项 (用 **[Tare]** ↵ 键来选择). 每项设置都可以通过滚动 **[1]** 或 **[6]** 并按去皮键来确认。

4800: 用于设置波特率。

English: 用于设置语言。

AC off: 选择累加功能关闭或者开启。

Manual: 输出方式手动，按 **[1]** 或 **[6]** 可以调整成自动。

ATP: 打印机类型。

Copy 1: 输出数量。

选择 '**PC**' 选项时的可选选项 (用 **[Tare]** ↵ 键来选择)。

4800: 用于设置波特率。

Adam: 用于连接到 Adam DU 软件。用数字键 **[1]** 或 **[6]** 来选择 '**cbk**' 或 '**nbl**' 选项并用 **[Tare]** ↵ 来确认

选择 '**Cmd**' 选项时的可选选项 (用 **[Tare]** ↵ 键来选择)。

4800: 用于设置波特率。

按下 **[MR]** 键后，再按下 **[Print]** 键 将打印累加后存储的结果

4.3 USB 设置

USB 接口使用由用户设置语言、波特率和日期格式参数。

按 **[SETUP]** 键进入参数，按 **[1]** 或 **[6]** 来滚动选项并按下‘**USB**’选项中的 **[Tare]** ↵ 键来确认。

按 **[Tare]** ↵ 键输入后将进入下一个参数选择。

参数及其功能：

Print (打印机): 设置输出给打印机的参数。

PC (连续): 用于连续输出。

当选择‘**PC**’选项时的可选项 (用 **[Tare]**↵ 键来选择)。

4800: 用于设置波特率。

当选择‘**Print**’选项时的可选项 (用 **[Tare]**↵ 键来选择)。

4800: 用于设置波特率。

5.0 校准

OIML 形式认证: CKT-M 型号的 PCB 上有一个跳线来防止用户校准且电子秤是密封的。如果密封被破坏或被篡改，在合法使用前，电子秤需要通过授权的认证机构来重新认证并重新密封。联系你们当地的计量实验室来寻求更多的帮助。

5.1 CKT 校准

进入安全菜单时需要输入密码。

- 开机自检过程中，按一下 [Tare] ↓ 键。
- 显示器将显示 “P” 要求输入密码。
- 按数字键输入密码“1000”
- 按 [Tare] ↓ 键
- 显示器将显示“u-CAL”
- 按下 [Tare] ↓ 键显示器将显示 “noload” 要求移除秤盘上的所有重量。
- 按 [Tare] ↓ 键来校准零位。
- 显示器将显示所需的校准砝码。如果校准砝码跟显示的数值不一样，按 [CE] 键清除当前的数值并输入对应的砝码重量。输入的砝码必须为整数，例如：

20kg = 

- 按 [Tare] ↓ 键确认校准数值，显示器将显示 “Load”。
- 将校准砝码放在秤台上，等稳定符号出现。
- 按 [Tare] ↓ 键校准。
- 校准完成后，电子秤将重启并返回称量界面。
- 校准后，应检查电子秤校准是否正确。如果不准，需要再次校准。

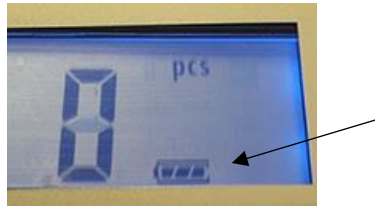
6.0 校准

电池使用时间。

充满电后，电池使用时间大约是 90 小时。

充电

电池需要充电时，电池符号会一格电都没有。（下图为充满电，电量为 3 格）。

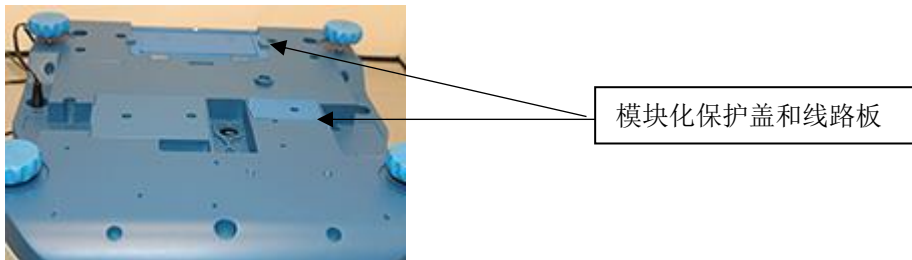


电子秤继续运行大约 10 小时后将自动关机以保护电池。

插入充电器，关机充电 12 小时直至充满。

7.0 模块化功能选装：线路板/保护盖

模块化线路板和保护盖位于电子秤的下方来保护电子秤和连接端口。



8.0 实时时钟设置

实时时钟 (RTC) 仅用于 RS-232 输出。日期和时间可以根据要求设置。即使电源关闭电子秤仍将保持时钟工作。

设置时钟:

- 按[**SETUP**] 键调出设置菜单。从这里你可以使用数字 **[1]** 和 **[6]** 滚动菜单, 分别设置时间 ‘Time’ 和日期 ‘Date’ 。
- 一旦选择了‘时间’或‘日期’, 按 [**tare**] 键确认。

设置时间:

- 当显示时间 ‘Time’ 菜单时, 按 [**Tare**] ↓ 键显示当前时间。例如 “11: 14: 06”
- 按 [**Tare**] ↓ 确认当前时间而不做更改或者按[**CE**] 键清除当前时间。
- 按数字键输入时间, 例如下午 3:41 输入“154100” (时间格式必须为 24 小时)
- 按 [**Tare**] 键确认时间。

设置日期:

- 当显示日期 ‘Date’ 菜单时按 [**Tare**] ↓ 键显示当前的日期格式。
- 按数字**[1]** 或 **[6]** 调整日期格式, 可用格式有:

“Y-m-d” 年, 月, 日

“m-d-Y” 月, 日, 年

“d-m-Y” 日, 月, 年

- 按 [**Tare**] ↓ 键调出当前日期并按 [**CE**] 键清除当前设置, 然后输入新数值。
- 按 [**Tare**] ↓ 键确认日期。

错误的输入将会显示时间错误 (Err 1) 或日期错误 (Err 2)。例如: 月份中 34 号是一个无效输入。

按 [**→0←**] 键将退出日期和时间设置。

9.0 错误代码

首次开机测试或操作过程中，电子秤可能会显示一个错误信息。

如果显示错误信息，请查阅下表，根据电子秤显示的错误代码进行相关操作。如果仍然显示错误信息，请联系经销商。

错误代码	描述	可能的原因
Err 1	时间输入错误	无效时间输入，例如 时间格式“ H-m-S ” 输入的“268970”
Err 2	日期输入错误	34 号是一个无效输入
Err 3	开机显示零且不稳定	电子秤没有放置在稳固的表面
Err 4	开机时或按下 [Zero/Enter] 键时出现，初始零位超过允许范围（最大量程的 4% ）。	电子秤开机时秤盘有重物。电子秤清零时秤盘上有重物。 没有安装称盘。 电子秤校准不当。 传感器损坏。 电子件损坏。
Err 5	按清零键清零且开机时为零。	秤盘上没有重量时电子秤已经清零了。
Err 6	负数重量无法去皮。	秤盘上的重量低于零。
Err 7	不能稳定	电子秤没有放置在稳固的台面。 传感器损坏。 电子件损坏。
Err 8	百分比输入错误	输入百分比功能时秤盘上没有参考重量。
Err 9	用户校准零点但是超过了工厂校准的 10%	校准不当（应该在工厂校准的 ±10% 以内）。旧的校准数据将保留直到校准过程完成。
Err 10	加载砝码重量超过工厂校准的 10%	校准不当（应该在工厂校准的 ±10% 以内）。旧的校准数据将保留直到校准过程完成。
Err 18	当前重量和 PLU 单位不一致，无法读取 PLU	传感器损坏。 电子件损坏。

Err 19	重量下限大于上限	先设置的上限，然后下限设置高于上限，且下限不等于零。
Err 20	PLU 储存/ 读数高于 50	PLU 数量高于最大范围 50
Err ADC	找不到 ADC 芯片	ADC 芯片损坏或遗失 传感器损坏。 电子件损坏。
--OL--	重量超过范围	重量超过电子秤范围
--Lo--	总值低于零点 20e	重量低于电子秤范围

10.0

售后信息

本手册涵盖了操作的详细说明。如果电子秤的问题不能直接通过本手册解决，请联系你的供应商寻求帮助。供应商将需要以下信息：

A. 公司详情

- 公司名称:
- 联系人名称:
- 联系人电话号码、邮箱、传真或其他联系方式:

B. 购买产品的详细信息

(这部分信息应总能用于后期联系。我们建议收到机器后尽快填写此表格并打印一份出来作为参考资料)

电子秤型号名称:	
机器序列号:	
软件版本号 (首次开机时显示):	
购买日期:	
供应商名称和地址:	

C. 问题简要描述

包括机器最近的历史，例如：

- 自收到以来是否一直能工作
- 是否碰到水
- 是否被火损坏
- 在有雷暴的区域
- 掉在地板上，等等

保修声明

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。

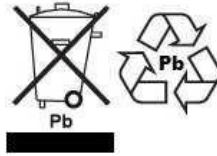
此产品可能配备充电电池，可由用户拆卸并替换。艾德姆衡器保证，如果电池材料由缺陷或在初次使用产品时安装的电池工艺有缺陷，工厂将替换该电池。

如所有电池一样，产品中的充电电池的最大容量会随时间和使用变短，电池循环寿命取决于产品的型号、配置、功能、使用以及电源管理设置。电池最大容量或电池循环寿命的减短并非材料或工艺缺陷，不在此保修内。

如未超出保修期的维修不能延长保修时间。维修后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。

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。

FCC / IC CLASS A 级数字设备 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。

加州指令 65 – 强制性声明

警告：本产品包含的一块铅酸电池中含有加州已知的能导致癌症、生殖缺陷或其他对生殖有伤害的化学物质。



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。

艾德姆衡器通过 ISO 9001:2008 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局性供应商。

艾德姆衡器的产品主要为满足实验室、教育、医药、零售以及工业市场需求而设计。产品范围如下：

- 精密实验室分析天平
- 便携式天平
- 大量程天平
- 水分分析仪
- 机械电子称
- 计数天平
- 数字秤/检测称重秤
- 高性能台秤
- 地磅
- 医用数字式电子秤以及为零售行业设计的计价秤

详情请查看网站：www.adamequipment.com

<p>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</p>	<p>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</p>	<p>AE Adam GmbH. Instenkamp 4 D-24242 Felde Germany Phone +49 (0)4340 40300 0 Fax: +49 (0)4340 40300 20 e-mail: vertrieb@aeadam.de</p>
<p>Adam Equipment S.A. (Pty) Ltd. 7 Megawatt Road, Spartan EXT 22 Kempton Park, Johannesburg, Republic of South Africa Phone +27 (0)11 974 9745 Fax: +27 (0)11 392 2587 e- mail: sales@adamequipment.co.za</p>	<p>Adam Equipment (S.E. ASIA) PTY Ltd 2/71 Tacoma Circuit CANNING VALE 6155 Perth Western Australia Phone: +61 (0) 8 6461 6236 Fax +61 (0) 8 9456 4462 e-mail: sales@adamequipment.com.au</p>	<p>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: + 86 (27) 59420391 Fax + 86 (27) 59420388 e-mail: info@adamequipment.com.cn</p>

©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