XK3208-A8

电子称重仪表说明书

山西万立科技有限公司

前言

感谢您选用本公司生产的 XK3208-A8 电子称重仪表。该产品是一款对皮带运输机所输送物料进行连续计量的计量仪表。

在使用前，请仔细阅读本说明书，以确保能够正确使用。不正确的使用，将妨碍设备的正常运行或引起故障和造成称重不准确等。

同时，资料随时加以修改，因此请使用并及时获取最新资料。

安全注意事项！

安装、配线（电路连接）、运行、检修检查前，请务必仔细阅读说明书，以保证正确使用。同时，请仔细掌握设备的知识、有关安全的信息以及所有注意事项。

在本说明书中，安全注意事项分为以下两类：

⚠ **警告**	使用不当可能会引起危险情况，如发生人身伤害、严重损害设备
⚠ **注意**	使用不当可能会引起异常情况，如设备不能工作、称重不准确等

有时，即使对注意范围内的说明事项，如不遵守，根据情况，也有可能发生严重后果。无论警告容还是注意内容，所阐述的都是重要内容，切记遵守。

安装注意事项

⚠ **注意**
● 必须按说明书要求进行接线 ● 接线时不要有造成仪表电源正负短路的危险情况 **否则将造成设备无法正常工作或损害**

运行注意事项

⚠ **注意**
● 非专业人员不得随意操作该设备 ● 非专业人员不得随意更改该设备的接线 ● 非厂家人员或经厂家培训后的人员不得随意更改仪表参数 **否则将造成设备无法正常工作或称量不准确**

维修注意事项

⚠ 警告
● 非专业人员不得拆卸该设备 ● 严禁带电条件下拆卸该设备 ● 严禁下雨天拆卸该设备 ● 非厂家专业人员不得揭开设备外壳 ● 严禁在带电状态下进行接线操作 **否则将造成设备严重损害甚至人身伤害**

目录

前言 I
1 概述 1
2 技术参数 1
3 使用前有关注意事项 2
3.1 到货检查 2
3.2 配套产品 2
4 安装联接 3
4.1 仪表外观图与安装尺寸图 3
4.2 仪表与传感器信号处理器的连接 4
5 仪表显示结构介绍 6
5.1 【基本】窗口模块 7
5.2 【状态】模块 8
5.3 【设置】模块 9
5.4 【校验】模块 14
6 参数设定与修改 17
7 调零 19
7.1 键控调零（手动调零） 19
7.1.1 键控调零（手动调零）前准备工作 19
7.1.2 手动调零步骤 19
7.1.3 零点跟踪（自动调零） 20
8 标定与校验 21
8.1 挂码校验和挂码标定 21
8.1.1 挂码校验和挂码标定前准备工作 21
8.1.2 挂码校验和挂码标定操作步骤 21
8.2 实物校验和实物标定 23
8.2.1 实物校验与标定前准备工作 23
8.2.2 实物校验和实物标定操作步骤 23
附录 25
附录 A 参数说明 25

1 概述

XK3208-A8 型电子称重仪表是山西万立科技有限公司自行开发、生产的对皮带运输机所输送物料进行动态连续计量的计量仪表。该仪表以 32bit MCU 为核心，操作简单，功能齐全，是厂矿企业皮带输送计量的理想设备。

2 技术参数

1. 型号：XK3208-A8
2. 准确度等级：Ⅲ级,n=10000
3. 仪表类型：皮带秤电子称重仪表
4. 模拟部分

   （1）称重传感器

   输入信号范围：-10mV~10mV

   转换速度：每秒 100 次

   供桥电源：DC，5V(-5%~+5%)（传感器信号处理器供电）

   （2）速度传感器

   输入信号频率范围：1Hz～5KHz

   输入信号幅度：1V～24V

   传感器类型：磁电式、光电式、霍尔式、旋转编码器

   供电电源：DC，5V/12V（80mA）（传感器信号处理器供电）
5. 显示

   显示方式：4 寸高清 TFT 全彩液晶屏

   分度值：1 /2 /5 /10 /20 /50 /100 /200 /500 可选
6. 操作：金属弹片薄膜开关键盘
7. 时钟：实时显示时间、日期
8. 电源电压：220VAC$^{+10\%}_{-15\%}$ ，50Hz±2%，最大功率 15W
9. 保险丝：T2A-250V 慢断保险
10. 使用环境：

    温度：－10℃～40℃

    储运温度：－20℃～50℃

    相对湿度：≤85%RH
11. 预热时间 ：15min
12. 外形 ：288×203×93mm
13. 自重：约 2.5kg

3 使用前有关注意事项

3.1 到货检查

收到您的订购设备后，请检查以下各项，如发现产品有问题或不符合你订购的规格，请与我公司联系。

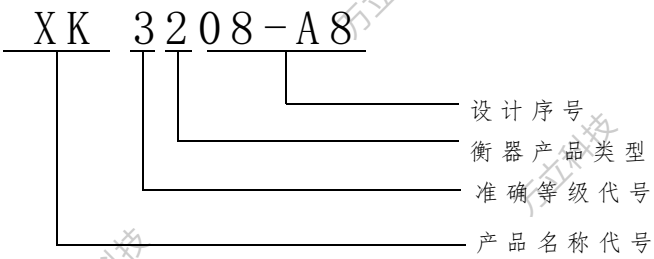


图 3-1 产品规格说明

1.核对显示器上的标牌，确认您订购的规格。

2.外观检查有无任何运输过程中发生的损坏，如外壳、显示窗口的划痕，部件的损坏或脱落等。

3.除了显示仪表与《说明书》外，还应附有《合格证》、保修卡、电源线、10 只 SV1.25-3.2（ROHS 标准）U 型预绝缘端子和 1 只 T2A-250V 慢断备用保险管。

3.2 配套产品

XK3208-A8 是一款对皮带运输机所输送物料进行动态连续计量的计量仪表。该仪表应与下列设备配套使用，才能构成完整的称重系统。

◎称重皮带秤架（带有称重传感器和速度传感器）

◎传感器信号处理器，型号 WL-SSP-0104A01（必配）

其工作过程为：在物料通过皮带秤称重区域时，速度传感器和称重传感器测得的速度和重量的信号输入信号处理器中；信号处理器将输入的速度和重量的信号转换为数字信号，并将该数字信号通过 RS485 总线发送至 XK3208-A8 仪表。仪表对速度传感器和重量信号进行一系列运算后，得到皮带上物料的瞬时流量，以及通过称量区域的物料量（累计量）。

4 安装联接

4.1 仪表外观图与安装尺寸图

图 4-1 外观图

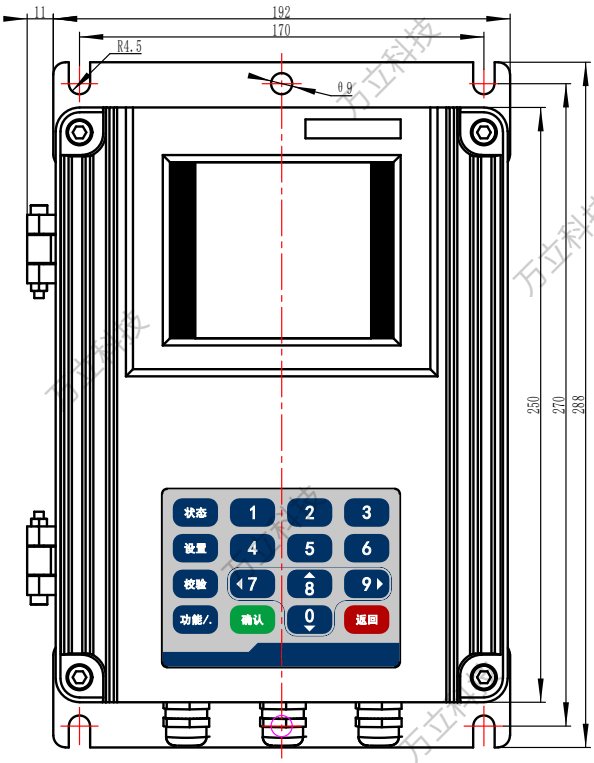


图 4-2 仪表安装尺寸图

4.2 仪表与传感器信号处理器的连接

仪表与传感器信号处理器通过 RS485 数字接口进行数据传输，该仪表必须与 WL-SSP-0104A01 型传感器信号处理器配套使用，仪表与传感器信号处理器的连接如图 4-4 所示。仪表的接口以及相应含义如图 4-3 和表 4-1 所示。

⚠ 仪表与传感器信号处理器的连接必须可靠，仪表的 220VAC 市电输入端务必接地。仪表的信号屏蔽线仅可在一端接地，严禁两端接地，且屏蔽线的接地务必可靠。连接线不允许在仪表通电的状态下进行插拔，防止损坏仪表或传感器信号处理器。

⚠ 仪表与传感器信号处理器都是静电敏感设备，在使用中必须切实采取防静电措施，严禁在仪表周围进行电焊操作或其他强电操作。在雷雨季节，必须落实可靠的避雷措施，防止因雷击造成传感器和仪表的损坏，确保操作人员的人身安全和称重设备及相关设备的安全运行。应确保仪表内部 220VAC 市电端子的保护盖完整性，以防触电。

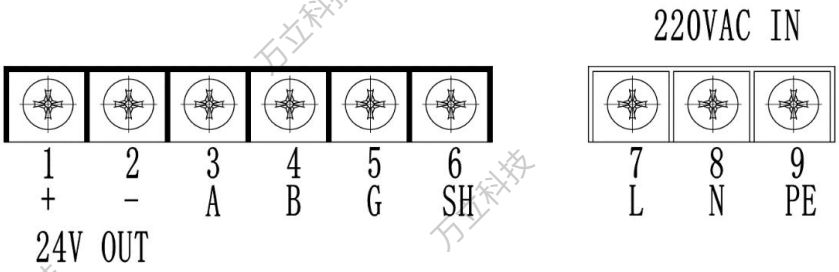
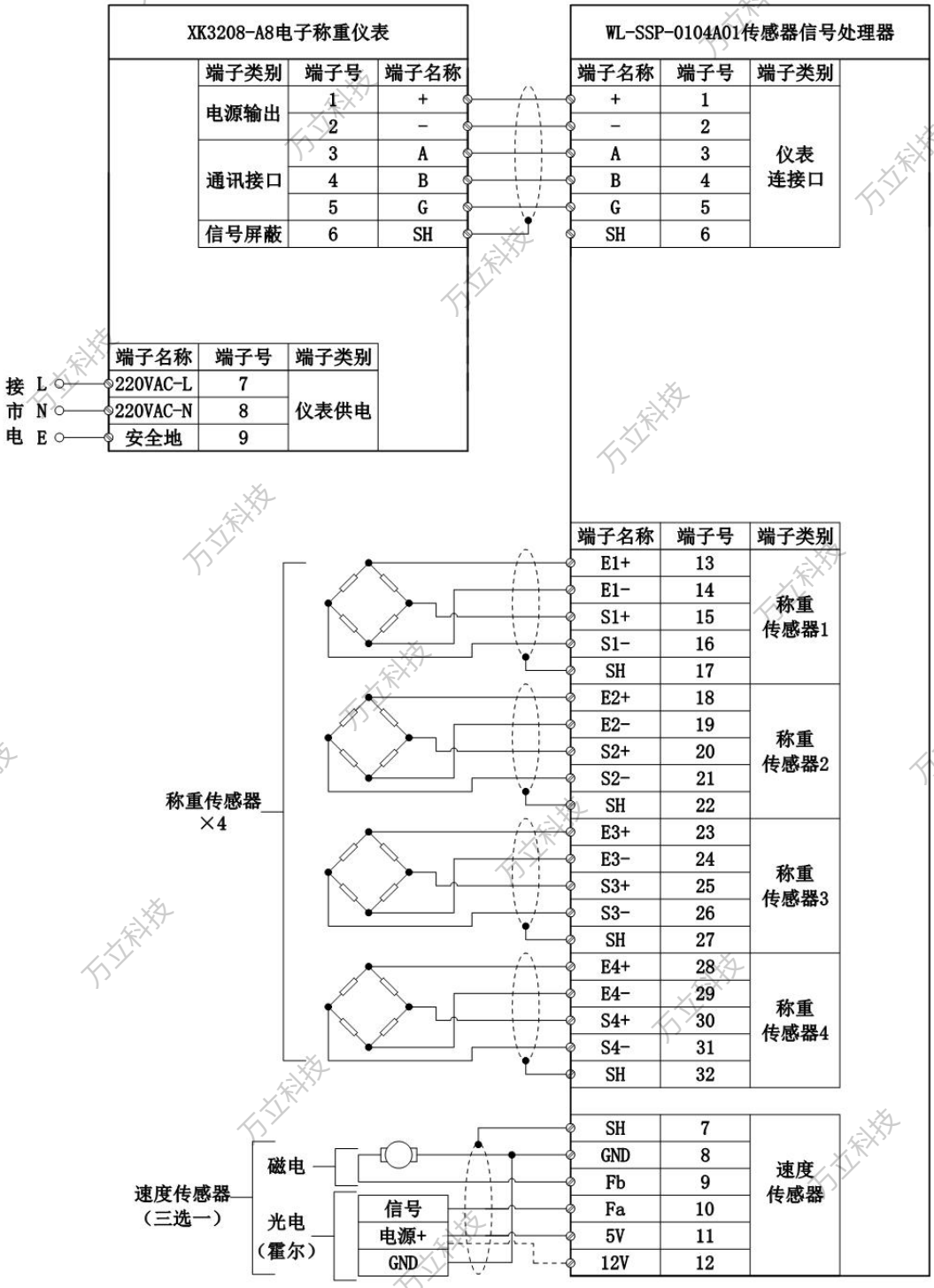


图 4-3 仪表内部端子

仪表内部端子的功能详情如下表所示：

表 4-1：仪表端子功能表

端子序号	端子类别	端子名称	端子功能及说明
1	电源输出	+	24V 电压输出正极
2		-	24V 电压输出负极
3	通讯接口	A	RS485 的 A（DATA+）
4		B	RS485 的 B（DATA-）
5		G	通讯信号地
6	信号屏蔽	SH	信号电缆屏蔽连接端
7	仪表供电	220VAC-L	连接单相交流电 220V 电源的相线
8		220VAC-N	连接单相交流电 220V 电源的零线
9		220VAC-PE	连接电源安全地



注：如果光电/霍尔式传感器的信号输出端已经内置上拉电阻，则应连接在 Fb 上。

图 4-4 仪表与信号处理器接线图

5 仪表显示结构介绍

XK3208-A8 仪表结构分为四个模块：【基本】窗口模块、【状态】模块、【设置】模块和【校验】模块，其中【基本】窗口为主界面 。在进入【基本】界面后，操作者方可通过键盘上的“状态”键(“设置”键或“校验”键)进入【状态】(【设置】或【校验】) 模块，图 5-1 为各模块切换关系图：

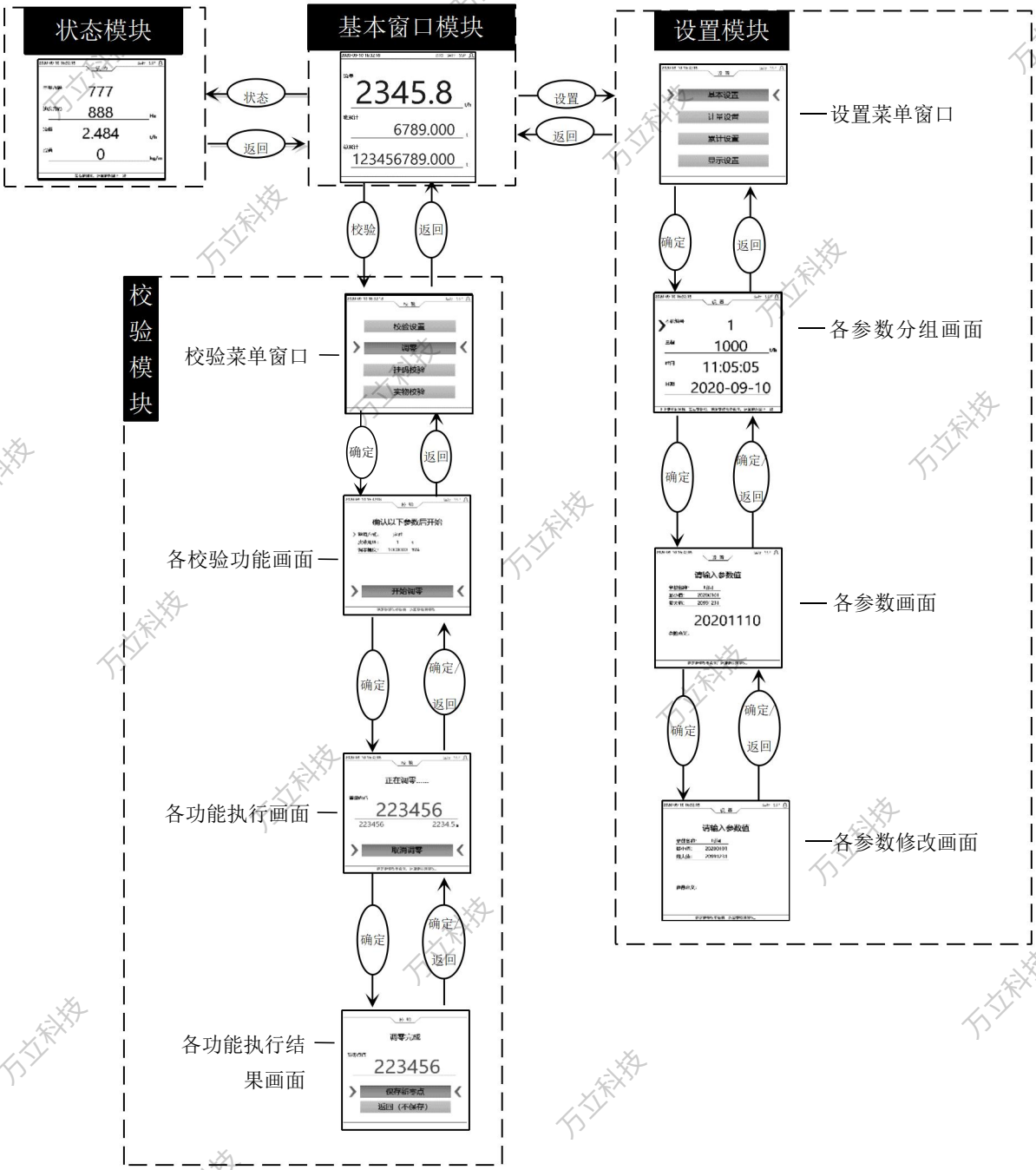


图 5-1 各模块切关系图

5.1 【基本】窗口模块

XK3208-A8 电子称重仪表上电启动后，首先进入【基本】窗口，如图 5-2。

【基本】窗口为公共窗口，未登录的普通用户可查看。

图 5-2 【基本】窗口视图

窗口的第一行为系统状态栏，显示当前日期、运行状态、配套设备状态及登录用户状态。有用户登录时，在登录用户状态处显示当前用户号。如，当 1 号用户登录时，将显示。启动时，默认无用户登录。当皮带运行时（速度信号不为 0 时），皮带运行状态显示“运行”；否则，显示“停止”。仪表出现故障时，显示红色故障字样，并闪烁。配套传感器信号处理器正常连接、运行时，“SSP”为绿色；出现故障时，“SSP”为红色。

注：以上故障显示模式和用户登录状态为保留功能。

窗口第二行为实时流量（可通过设置“瞬时量显示为”参数，显示流量（t/h、速度（m/s）或载荷（kg/m）），单位为 t/h。

窗口第三行为当前工作班次的累计量（可通过设置“累计量显示为”参数，显示班、日、月、年累计量），单位为 t。

窗口第四行为仪表开始工作的总累计量，单位为 t。

如图 5-1 所示，可获取的仪表信息有：

当前时间：2020-9-10　16:32:18

皮带运行状态：皮带正在运行（显示“运行”）

配套传感器信号处理器状态：异常（红色“SSP ”）

用户登录状态：1 号用户登录

流量：2345.8t/h

班累计：6789.000t

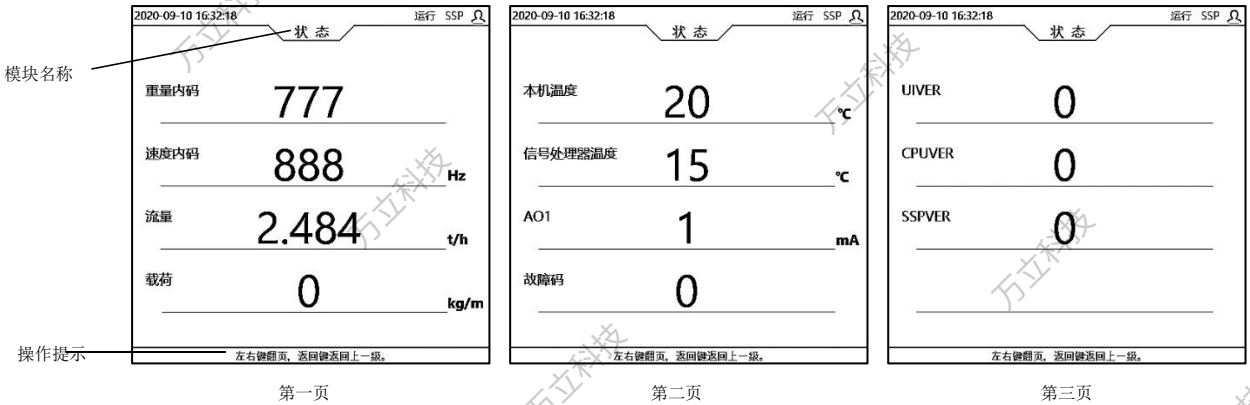
总累计：123456789.000t

仪表故障状态提示：仪表出现故障（红色“故障”，并闪烁）

5.2 【状态】模块

按键盘“状态”按钮，仪表进入【状态】模块，【状态】模块共计三页，通过键盘的“7”和“9”进行翻页，其三页面如图 5-3 所示。

【状态】窗口为公共窗口，未登录的普通用户可查看（保留功能）。



第一页　　第二页　　第三页

图 5-3 【状态】窗口视图

【状态】模块每页第一行为当前日期、模块名称、运行状态、配套设备状态及用户状态。

【状态】模块每页最后一行为操作提示。

【状态】模块第一页：重量内码 — 当前重量信号内码；

速度内码 — 当前速度信号内码；

流量 — 当前流量；

载荷 — 当前载荷。

【状态】模块第二页：本机温度 — 当前仪表内部元器件工作环境温度；

信号处理器温度 — 当前传感器信号处理器内部元器件工作环境温度；

AO1 — 保留参数；

故障代码 — 保留参数；

【状态】模块第三页：UIVER — 当前仪表界面版本；

CPUVER — 当前仪表 CPU 版本；

SSPVER — 当前仪表配套信号处理器版本；

⚠ **出现故障时，应对照附件故障码进行相应处理（保留功能）。**

5.3 【设置】模块

按键盘“设置”按钮，仪表进入【设置】模块，如图 5-4 所示。【设置】模块下分为【基本设置】、【计量设置】、【显示设置】、【接口设置】、【接口设置】、【其他设置】和【调试】七个部分，其结构如图 5-5～图 5-11 所示。

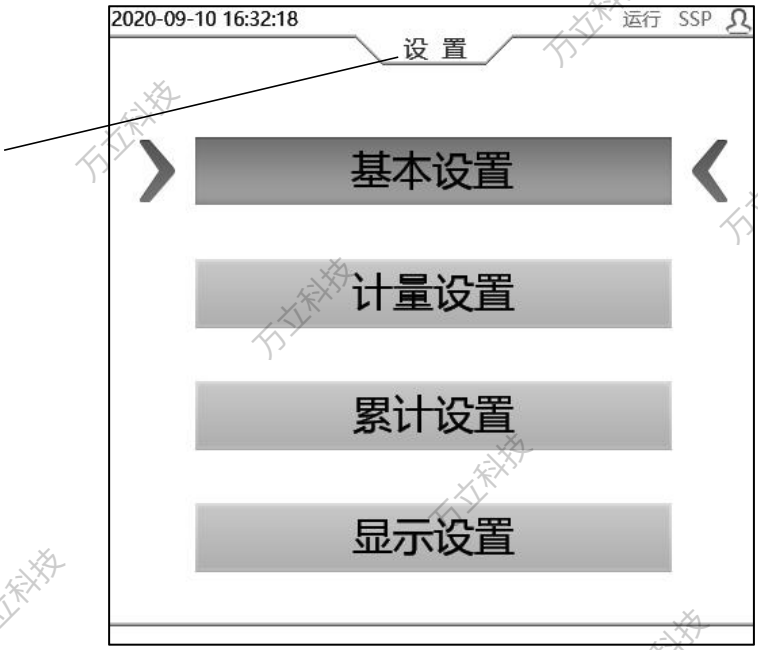


图 5-4 【设置】模块窗口

模块名称

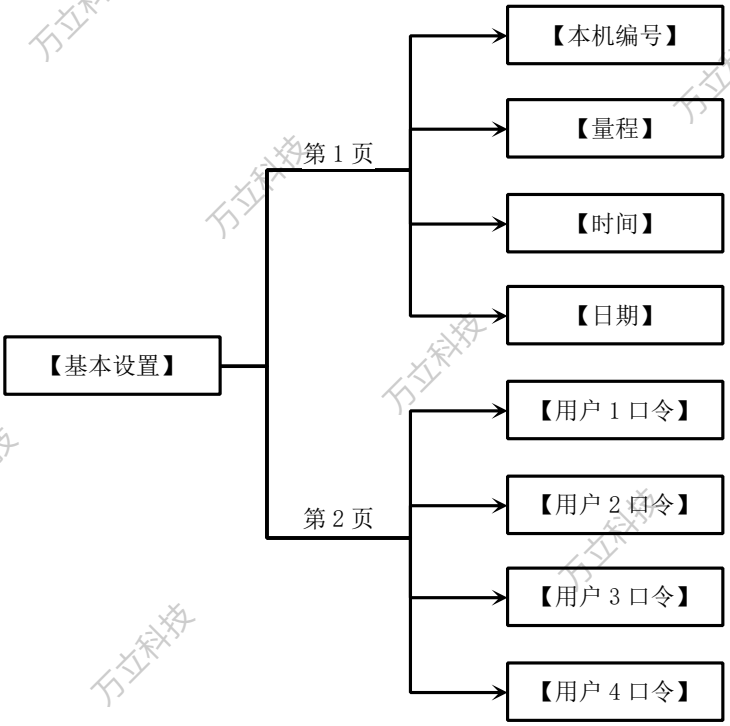


图 5-5 【设置】模块之基本设置

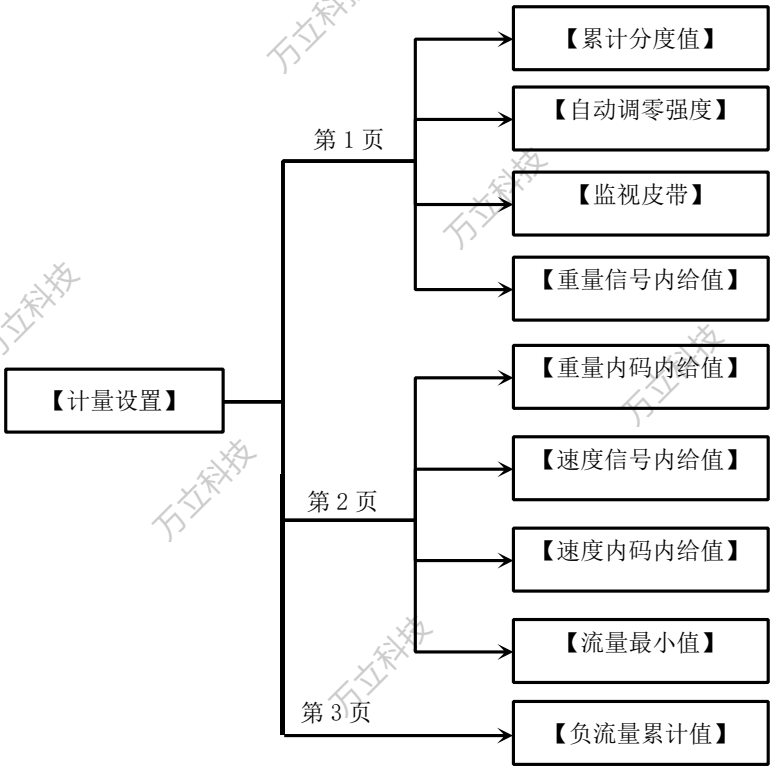


图 5-6 【设置】模块之计量设置

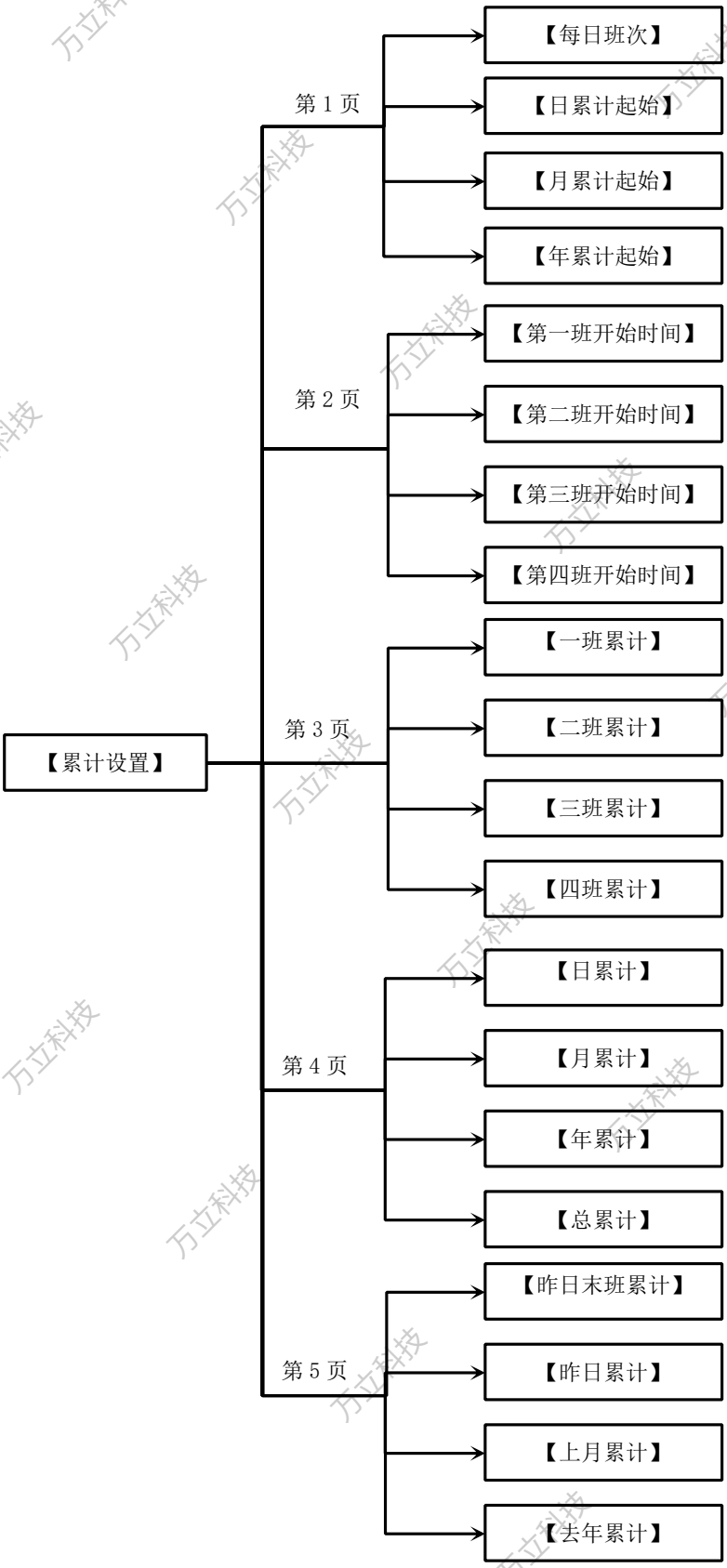


图 5-7 【设置】模块之累计设置

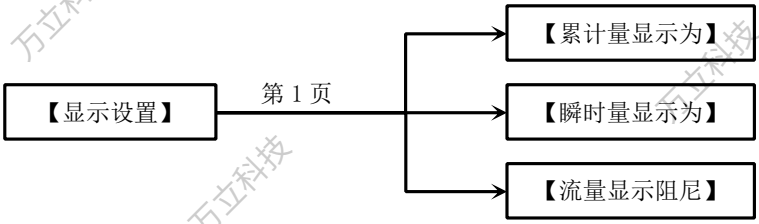


图 5-8 【设置】模块之显示设置

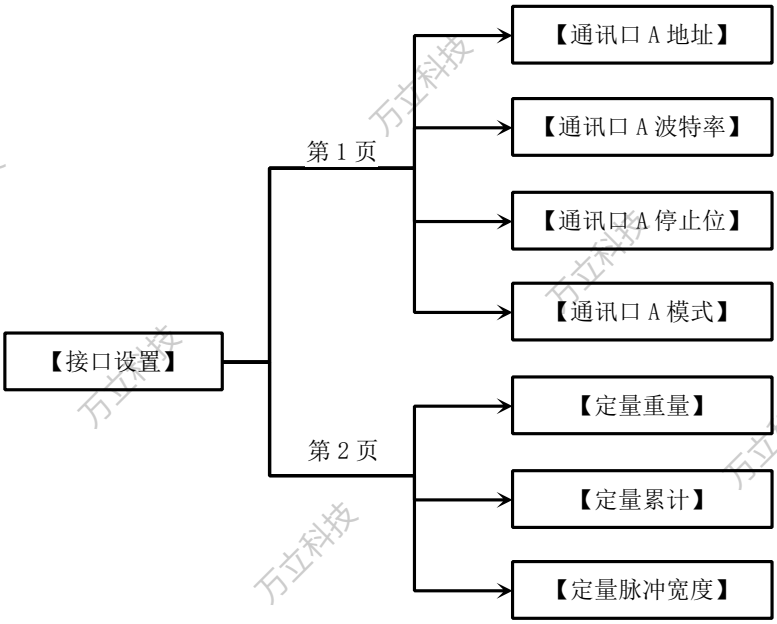


图 5-9 【设置】模块之接口设置

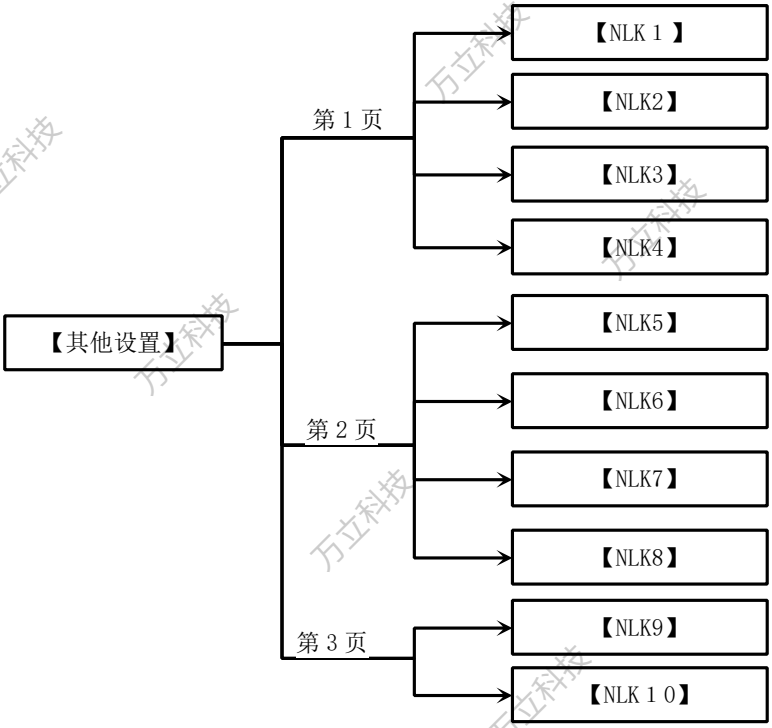


图 5-10 【设置】模块之其他设置

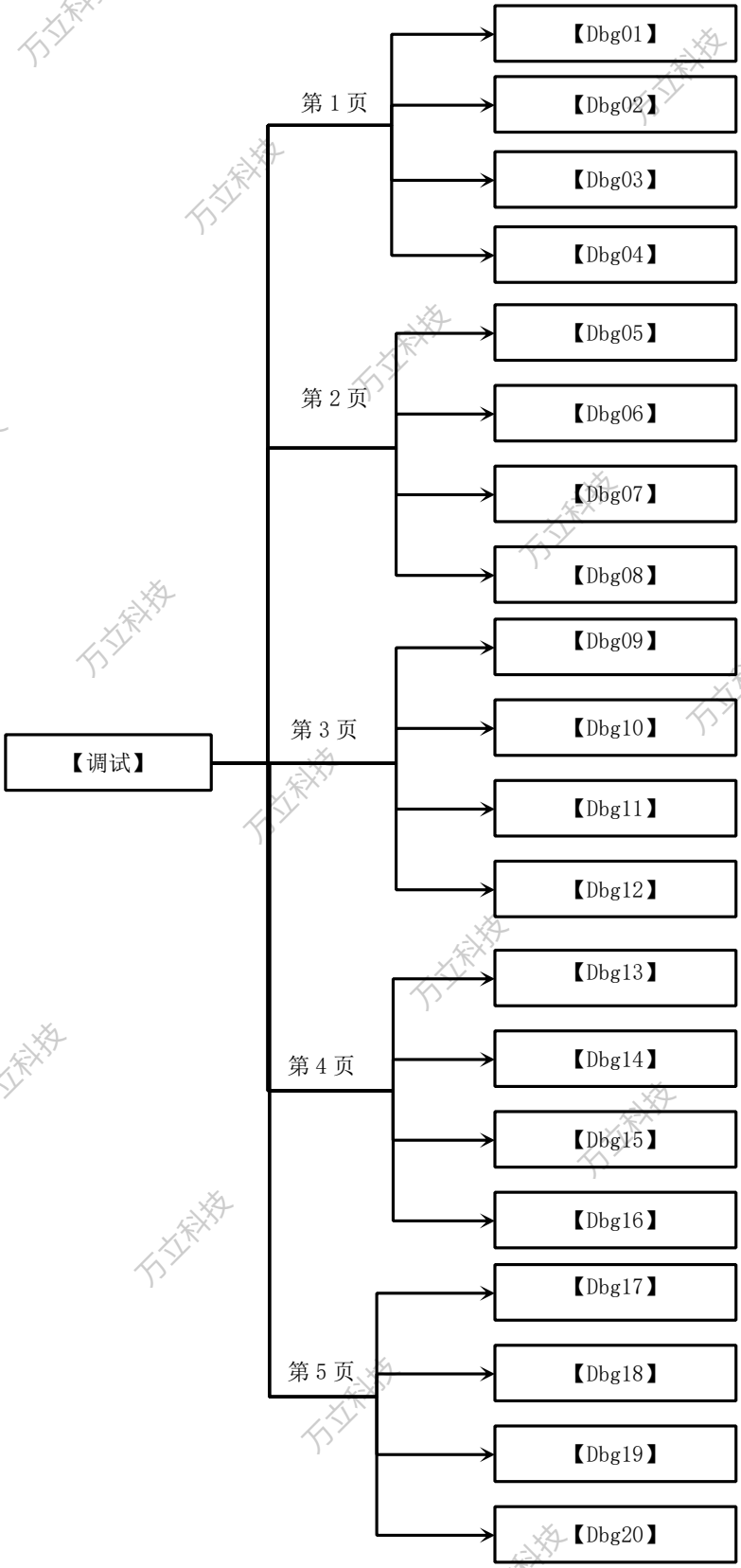


图 5-11【设置】模块之调试

【设置】模块为非公共窗口，未登录的普通用户不可查看。

【设置】模块所涉及到的所有参数说明以及初始参数设置如附录 A 所示。

5.4 【校验】模块

按键盘“校验”键，进入【校验】模块，如图 5-12 所示。【校验】模块下分为【校验设置】、【调零】、【挂码校验】、【实物校验】和【链码校验】五个部分，其结构如图 5-13～图 5-16 所示。

【校验】模块窗口为高级窗口，需要管理员权限用户登录访问与修改。

【设置】模块所涉及到的所有参数说明以及初始参数设置如附录 A 所示。

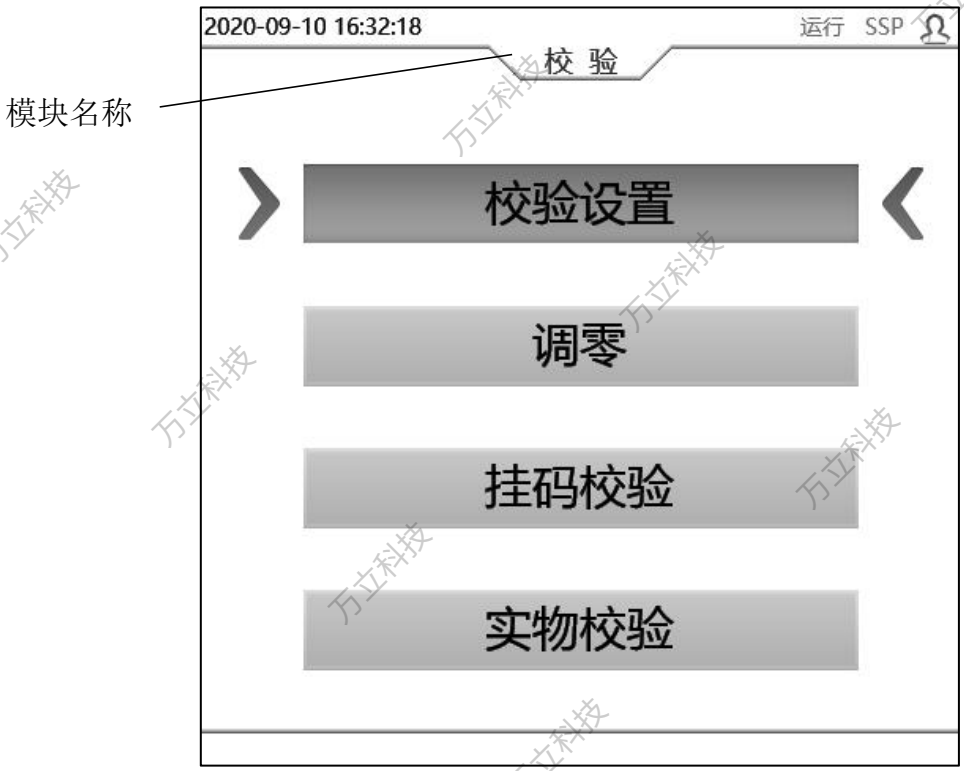


图 5-12 【校验】模块窗口视图

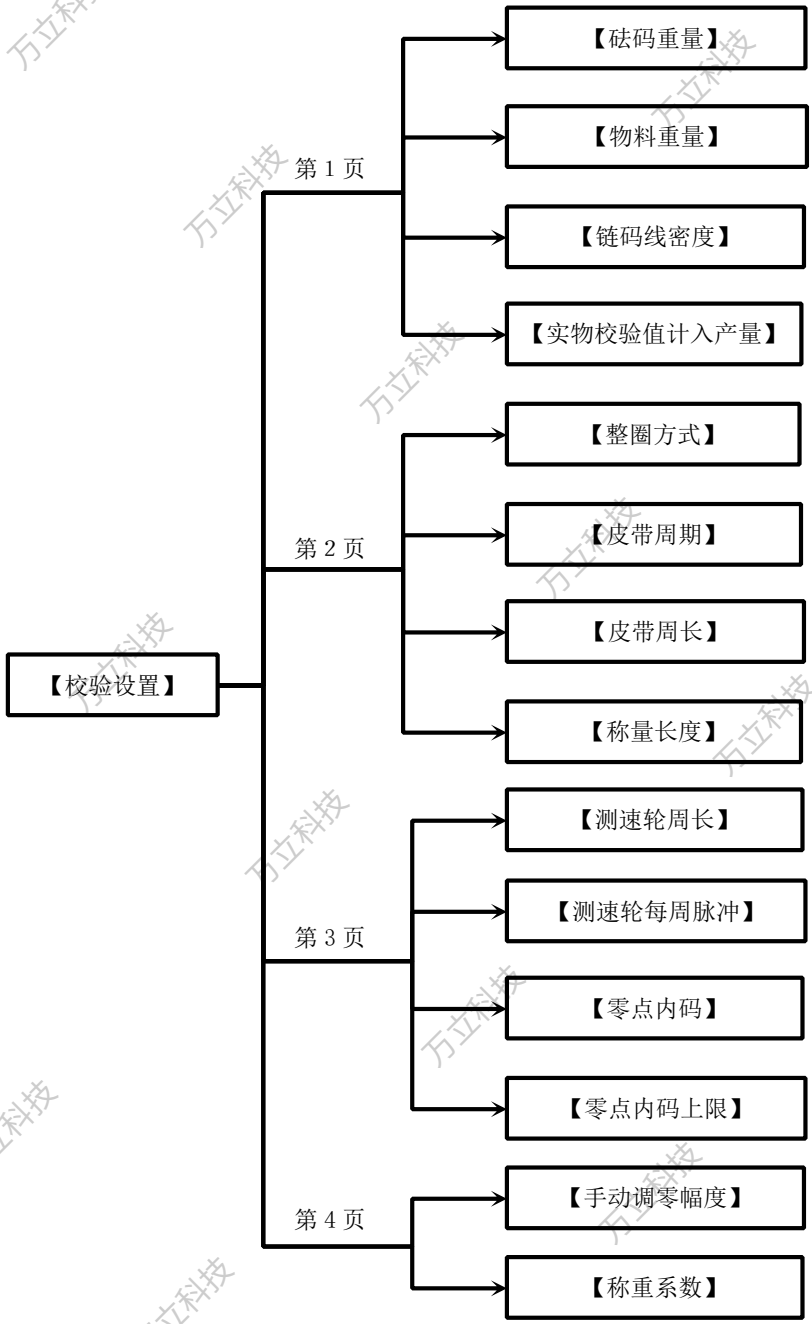


图 5-13 【校验】模块之校验设置

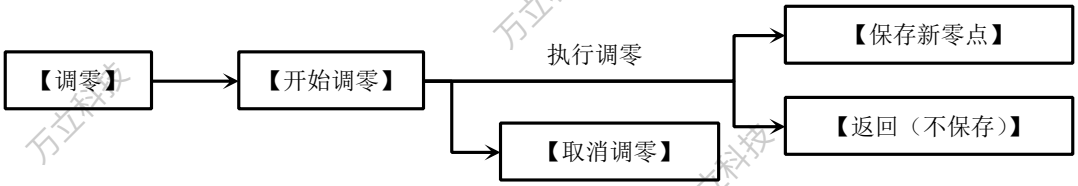


图 5-14 【校验】模块之调零

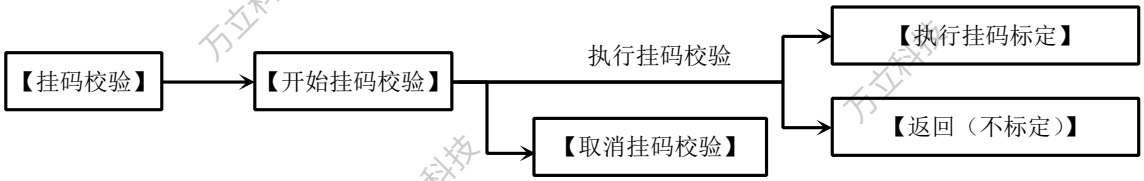


图 5-15 【校验】模块之挂码校验

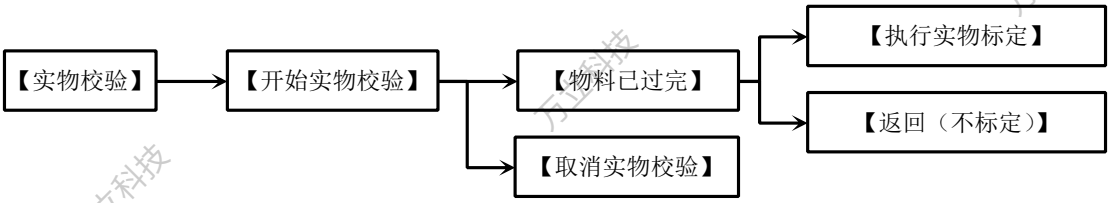


图 5-16【校验】模块之实物校验

6 参数设定与修改

本仪表参数设定或修改界面放置在各模块的三级目录下，统一化操作，让客户更快捷、更简便的工作。以下为具体操作：

如图 6-1 所示，操作者可通过键盘的“7”和“9”进行翻页，键盘的“8”和“0”上下移动光标，“确认”键进入光标选定的项目，“返回”键返回上级目录。在【请输入参数】界面，可通过键盘的“0”、“ 1 ”、. . . 、“ 9 ”进行数字输入，“功能 / . ”进行小数点输入；在参数输入完成后，按下“确认”键修改所选参数，按“返回”键可取消修改。

图 6-1 仪表键盘图

例如，将仪表日期从 2020-09-10 修改为 2020-11-10，操作步骤为：

①**寻找修改参数位置**：在图 5-5～图 5-11 和图 5-13～图 5-16 中找到日期所在上级目录，在图 5-5（【设置】模块）找到，为【基本设置】。

②**进入模块**：在基本界面模块下（如在其他界面下，请按“返回”键返回到基本界面模块），按键盘“设置”键，进入【设置】模块窗口，如图 6-2 所示。

③**进入模块下级目录**：移动光标至【基本设置】如图 6-2 所示；按键盘“确认”键进入【基本设置】的下级目录如图 6-3 所示。

④**进入参数设置目录**：移动光标至【日期】上，如图 6-4 所示；按键盘“确认”键，进入参数设置-【请输入参数值】，如图 6-5 所示。

⑤**修改参数**：在键盘上键入 20201110，按“确认”键保存参数值，如图 6-6 所示，时间便修改完成。

图 6-2

图 6-3

图 6-4

图 6-4

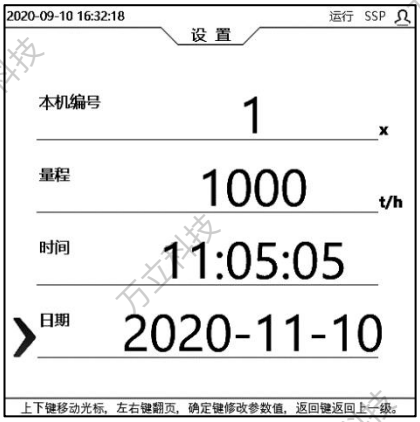


图 6-5

7 调零

调零方法：键控调零（手动调零）和零点跟踪（自动调零）两种。

7.1 键控调零（手动调零）

7.1.1 键控调零（手动调零）前准备工作

键控调零时应保证以下条件：

- 皮带运行稳定；
- 皮带上无物料；
- 皮带周长值（毫米）已正确设置；
- 皮带周期值已正确设置；
- 零点内码值上限设定值大于当前重量内码值
- 测速轮周长值已正确设置；
- 测速轮每周脉冲值已正确设置；
- 手动调零幅度值已正确设置。

7.1.2 手动调零步骤

①**进入【校验】菜单窗口**：在基本界面模块下（如在其他界面下，请按“返回”键返回到基本界面模块），按键盘“校验”键，进入【校验】菜单窗口。

②**进入调零画面**：移动光标至【调零】，如图 7-1 所示；按键盘“确认”键进入调零画面，如图 7-2 所示。

③**开始/取消调零**：按键盘“确认”键，开始调零，如图 7-3 所示。调零时，按键盘“确认”键或“返回”键可以取消调零。调零时，显示屏绿色最大字体为实时皮带重量内码，实时皮带重量内码左下角绿色字为前一次零点值，实时皮带重量内码右下角为剩余调零时间；

③**调零保存/取消**：调零完成后，光标默认位于【保存新零点】上，如图 7-4 所示。按键盘“确认”键，保存零点。若不进行调零保存可以直接按“返回”键，或 将光标移至【返回（不保存）】上，按“确认”取消零点保存。

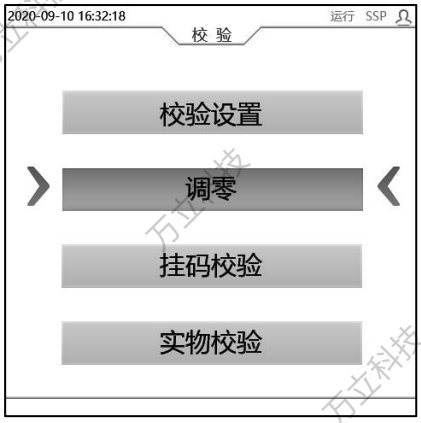


图 7-1

图 7-2

图 7-3

图 7-4

7.1.3 零点跟踪（自动调零）

①按 7.1.1 进行调零前准备；

②自动调零强度已正确设置；

注：当自动调零强度参数设定在 1~10000 之间时，仪表会对皮带秤的零点进行自动跟踪。运行机制是：皮带每运行一周（以设定的皮带周长为准），仪表就将本周检测的零点值与原来的零点值进行比较，如果二者的差的绝对值小于自动调零强度参数，则用本圈平均重量内码值作为新的零点。反之，保持原来的零点不变。

该过程在自动调零强度参数设为非零时，皮带每运转一周比较一次。

8 标定与校验

本仪表标定与校验可通过挂码、实物、链码三种方式对皮带秤进行校验。

8.1 挂码校验和挂码标定

8.1.1 挂码校验和挂码标定前准备工作

挂码标定和挂码校验前应保证以下条件：

- 皮带运行稳定；
- 皮带上无物料；
- 皮带周长值已正确设置；
- 皮带周期值已正确设置；
- 称量长度值已正确设置；
- 测速轮周长值已正确设置；
- 测速轮每周脉冲值已正确设置；
- 砝码重量值已正确设置；
- 已完成键控调零；
- 砝码已挂在称量段上。

8.1.2 挂码校验和挂码标定操作步骤

①**进入【校验】菜单窗口**：在基本界面模块下（如在其他界面下，请按“返回”键返回到基本界面模块），按键盘“校验”键，进入【校验】菜单窗口。

②**进入挂码校验画面**：移动光标至【挂码校验】，如图 8-1 所示；按键盘“确认”键进入挂码校验画面，如图 8-2 所示。

③**开始/取消挂码校验**：按键盘“确认”键，开始挂码校验，如图 8-3 所示。挂码校验时，按键盘“确认”键或“返回”键可以取消挂码校验。挂码校验时，显示屏绿色最大字体为本次挂码累计量，本次挂码累计量左下角绿色字为实时流量值，本次挂码累计量右下角为剩余校验时间；

修正/取消修正称量系数：挂码校验完成后，光标默认位于【执行挂码标定】上，如图 8-4 所示。按键盘“确认”键，仪表将自动对称量系数进行修正。若不进行称量系数进行修正可以直接按“返回”键，或 将光标移至【返回（不标定）】上，按“确认”取消称量系数修正。

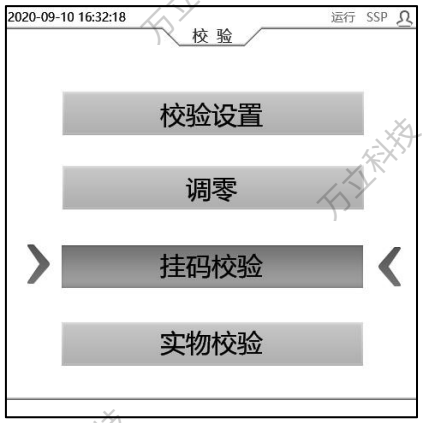


图 8-1

图 8-2

图 8-3

图 8-4

8.2 实物校验和实物标定

8.2.1 实物校验与标定前准备工作

实物校验和实物标定前应保证以下条件：

- 皮带运行稳定；
- 皮带上无物料；
- 皮带周长已正确设置；
- 皮带周期已正确设置；
- 称量长度已正确设置；
- 测速轮周长已正确设置；
- 测速轮每周脉冲已正确设置；
- 已完成键控调零；
- 砝码已挂在称量段中间。

8.2.2 实物校验和实物标定操作步骤

①**进入【校验】菜单窗口**：在基本界面模块下（如在其他界面下，请按“返回”键返回到基本界面模块），按键盘“校验”键，进入【校验】菜单窗口。

②**进入实物校验画面**：移动光标至【实物校验】，如图 8-5 所示；按键盘“确认”键进入实物校验画面，如图 8-6 所示。

③**开始/取消实物校验**：按键盘“确认”键，开始实物校验，如图 8-7 所示。在物料过完时，确认光标在【物料已过完】上，按键盘“确认”键；待出现图 8-8 界面（实物已过完）时，执行下一步骤。实物校验时，将光标移至【取消实物校验】上，按键盘“确认”键可以取消实物校验。实物校验时，显示屏绿色最大字体为实物累计量，实物累计量左下角绿色字为实时流量值，实物累计量右下角绿色字为转完当前整数圈剩余校验时间；

修正/取消修正称量系数：实物校验完成后，光标默认位于【执行实物标定】上，如图 8-8 所示，按键盘“确认”键，对称量系数进行修正。若不进行称量系数进行修正可以直接按“返回”键，或将光标移至【返回（不标定）】上，按“确认”键取消称量系数修正。

图 8-5

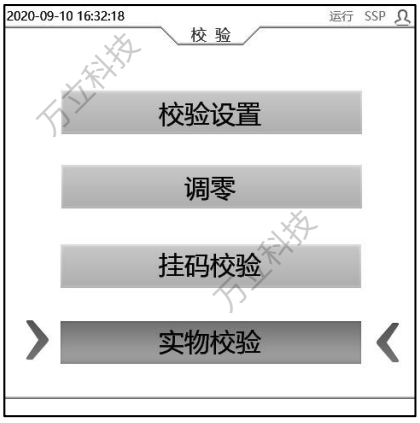


图 8-6

图 8-7

图 8-8

附录

附录 A 参数说明

附表 A-1：XK3208-A8 仪表所涉及到所有可修改参数以及出厂值设置说明

序号	参数名称	显示/设置范围	说明	出厂值
1	本机编号	0～4294967295		0
2	量程	0～1000000	单位：t/h	1000
3	时间	0～235959	不掉电时钟，关机后正常计时	北京时间
4	日期	20000101～20991231	不掉电时钟，关机后正常计时	北京时间
5	用户1口令	0～4294967295	保留参数	保留参数
6	用户2口令	0～4294967295	保留参数	保留参数
7	用户3口令	0～4294967295	保留参数	保留参数
8	用户4口令	0～4294967295	保留参数	保留参数
9	累计分度值	0～1000	单位：kg	10
10	自动调零强度	0～10000	0- 禁止自动调零 1～10000- 自动调零以及自动调零的范围，详见调零一节。	0
11	监视皮带	0～1	0- 不监视皮带 1- 监视皮带 注：监视皮带设置为 1 时，如果仪表检测到实测的速度信号不为 0 时，则会将速度内给值作为当前的速度内码进行运算。	0
12	重量信号内给值	0～1	0- 关闭重量内给 1- 开启重量内给	0
13	重量内码内给值	-65536～65535	当重量信号内给值参数设为 1 时，该参数为给定的重量内码	0
14	速度信号内给值	0～1	0- 关闭速度内给 1- 开启速度内给	0
15	速度内码内给值	0～65535	速度信号内给值参数设为 1 时，该参数为给定的速度内码	0
16	流量最小值	0～1000000	设置流量显示的最小值，低于该值，显示为 0t/h	5
17	每日班次	1～4	每日排班个数	3

序号	参数名称	显示/设置范围	说明	出厂值
18	日累计起始	0～1	0- 日累计从当日第一个班次起始时间开始计量； 1- 日累计从当日 00:00:00 开始计量。	0
19	月累计起始	0～1	0- 月累计从当月第一天的第一个班次起始时间开始计量； 1- 月累计累计从当月第一天的 00:00:00 开始计量。	0
20	年累计起始	0～1	0- 年累计从当年第一个月的第一天的第一个班次起始时间开始计量； 1- 年累计累计从当年第一个月的第一天的 00:00:00 开始计量。	0
21	第一班开始时间	0～235959	格式：HHMMSS。 注：第一班时间务必在第二班时间之前。	0
22	第二班开始时间	0～235959	格式：HHMMSS。 注：第二班时间务必介于第一班时间和第三班时间之间。	80000
23	第三班开始时间	0～235959	格式：HHMMSS。 注：第三班时间务必介于第二班时间和第四班时间之间。	160000
24	第四班开始时间	0～235959	格式：HHMMSS。 注：第四班时间务必大于第三班时间。	0
25	一班累计	0～4294967295	单位：t	0
26	二班累计	0～4294967295	单位：t	0
27	三班累计	0～4294967295	单位：t	0
28	四班累计	0～4294967295	单位：t	0
29	日累计	0～4294967295	单位：t	0
30	月累计	0～4294967295	单位：t	0
31	年累计	0～4294967295	单位：t	0
32	总累计	0～4294967295	单位：t	0
33	昨日末班累计	0～4294967295	单位：t	0
34	昨日累计	0～4294967295	单位：t	0
35	上月累计	0～4294967295	单位：t	0
36	去年累计	0～4294967295	单位：t	0
37	瞬时量显示为	0～2	设定在基本窗口模块显示的瞬时量类别 0- 显示流量 1- 显示速度 2- 显示载荷	0
38	累计量显示为	0～3	设定基本窗口模块显示累计量类别。其含义为： 0- 显示班累计	0

序号	参数名称	显示/设置范围	说明	出厂值
			1- 显示日累计 2- 显示月累计 3- 显示年累计	
39	流量显示阻尼	0～100	该参数越大，流量显示值的变化越平缓	0
40	通讯口A地址	0～255	保留参数	保留参数
41	通讯口 A 波特率	110～921600	保留参数	保留参数
42	通讯口 A 停止位	1～2	保留参数	保留参数
43	通讯口A模式	0～4	保留参数	保留参数
44	定量重量	0～4294967295	如希望每累计10吨后产生一个脉冲输出，则设为10000，单位为kg。	0
45	定量累计	0～4294967295		0
46	定量脉冲宽度	0～1000	设置在定量值到达后，是否产生一个定量脉冲信号以及脉冲的宽度，脉冲宽度为该值乘以10ms。	0
47	NLK1～10	0～1000000	保留参数	保留参数
48~57	Dbg1～20	0～4294967295	保留参数	保留参数
58~77	砝码重量	0～4294967295	挂码校验时，加载的砝码重量，单位为：kg。	20
78	物料重量	0～4294967295	实物校验时，加载的实物重量，单位为：kg。	1000
79	链码线密度	0～4294967295	链码校验时，所使用链码线密度，单位为：kg/m。	100
80	实物校验值计入产量	0～1	0- 校验时所用物料计入实际产量中 1- 校验时所用物料不计入实际产量中	0
81	整圈方式	0～1	0- 定时，以计时方式测定皮带是否转过整圈， 1- 定长，以累计速度传感器脉冲数量的方式测定皮带是否转过整圈 注：校验前设置。	0
82	皮带周期	0～100000000	单位：s	600
83	皮带周长	0～100000000	单位：mm	10000
84	称量长度	0～10000000	标明皮带秤有效称量长度，单位为：mm。 注：在挂码校验时，使用该值。	48000
85	测速轮周长	0～10000	单位：mm	314
86	测速轮每周脉冲	0～65535	测速轮每转一圈所产生的脉冲数。	80
87	零点内码	-65536～65535	皮带空载时，皮带转动一周的重量内码的平均值。	5000

序号	参数名称	显示/设置范围	说明	出厂值
88	零点内码上限	-65536～65535	零点内码所允许的最大值。	10000
89	手动调零幅度	0～10000	调零时允许零点内码波动的幅度。	50
90	称重系数	1～10000000	校验时校准的系数，与计量结果线性对应。	500000

附表 A-2：XK3208-A8 仪表所涉及到所有状态参数的说明

序号	参数名称	说明
1	流量	当前皮带物料流量，单位为：t/h
2	速度	当前皮带转动的线速度，单位为：m/s
3	重量内码	当前重量内码
4	速度内码	当前重量内码
5	载荷	当前称量长度上物料的线密度，单位为：kg/m
6	本机温度	仪表机壳内部温度，单位为：℃
7	信号处理器温度	信号处理机壳内部温度，单位为：℃
8	AO1	保留参数
9	故障码	保留参数
10	UIVER	当前仪表界面版本
11	CPUVER	当前仪表 CPU 版本
12	SSPVER	当前仪表需配套信号处理器版本

(2009)量型（F）字（168-14）号

山西万立科技有限公司已取得 ISO9001 国际质量管理体系认证，并持有中华人民共和国计量器具形式批准证书。

山西万立科技有限公司

地址：山西综改示范区太原学府园区龙兴街 9 号万立大厦

电话：（0351）702 1144

邮编：030032

网址：http://www.wlkj.com