



RF EAS MONO SENSOR 产品使用手册

版权所有： 深圳普诺玛商业安全设备有限公司

版本号： 第 1 版

日期： 2009 年 11 月

2009 Promatic.版权所有，翻印必究！

 和 普诺玛[®] 以及 , 均是深圳普诺玛商业安全设备有限公司在中华人民共和国的注册商标。

普诺玛公司收发一体机主要型号产品符合 EN300330-2V1.3.1(2006-04)要求，并取得 CE 和 FCC 认证，CE 认证编号为：CE1313

免责声明

本手册不能作为法律文件，对于用户，操作员或保安员对手册内容的误解，误操作而导致任何损失和法律责任，我公司恕不承担。为了防止各种侵权行为，本公司郑重声明：本使用手册版权归公司所有，任何单位和个人，在没有得到公司书面许可时，不得以任何方式擅自摘抄、复制或传输本手册。

本公司保留对本使用手册的修改权，修改前不再另行通知本产品的用户

目 录

第一章 用户手册介绍	5
1.1. 用途.....	5
1.2. 用户手册概述.....	5
第二章 产品概述.....	6
2.1. 产品简介.....	6
2.2. 产品型号说明.....	6
2.3. 主要功能及特点.....	6
2.4. 主要应用.....	6
第三章 产品安装.....	7
3.1. 注意事项.....	7
3.2. 产品检查.....	7
3.3. 产品安装前准备.....	7
3.4. 产品安装.....	9
3.4.1. 产品安装固定.....	9
3.4.2. 产品接线及PCB布置说明	9
3.4.3. 同步连接.....	10
第四章 软件安装.....	12
4.1. 系统需求.....	12
4.2. 软件下载.....	12
4.3. 软件安装.....	12
4.4. USB转换器连接与设定	13
4.5. 通讯端口参数配置.....	13
4.6. “485T通讯转换器配置工具软件” 使用方法	13
4.6.1. 普诺玛 485T通讯转换器配置方法	13
4.6.2. “网络版RF MONO EAS调试工具软件” 使用方法	15
第五章 产品调试.....	19
5.1. 一般调试.....	19
5.2. 软件调试.....	19
5.2.1. 通讯连接设置.....	19

5.2.2.	频率设置.....	19
5.2.3.	报警设置.....	20
5.2.4.	AGC设置	20
5.2.5.	灵敏度设置.....	20
5.2.6.	波形及状况查看.....	21
5.2.7.	恢复出厂设置.....	21
附录A: 常见问题解答		24
附录B: 产品技术规格		25

第一章 用户手册介绍

感谢您购买本公司 MONO 系列 EAS 产品

为确保本产品的正常使用，在您使用本产品之前，务必请仔细阅读本手册。

1.1. 用途

本手册的用途是帮助您在当今各种电子设备的使用日益增加，电磁环境越加复杂的情况下，能熟悉和正确使用本产品。

1.2. 用户手册概述

本手册适用产品包括普诺玛™品牌的 RF EAS mono 型检测器，具体型号有：

- ◆ PDS8855 系列
PDS8830 系列
PDS8833 系列
- ◆ 在产品型号中，没有后缀为“N”的，全部为 RS232 通讯接口，有后缀为“N”的，全部为 RS485 通讯接口

第二章 产品概述

2.1. 产品简介

PDS8855、PDS8855N、PDS8830A、PDS8830AN、PDS8833AN 系列 RF EAS MONO 检测器是专门为减少自选商场商品被盗丢失，保护商场资产而设计的电子产品防盗产品。与常规的 RF 发射器加接收器的分体式 EAS 检测器不同，本产品采用的是将发射和接收集成于一体的 MONO 型设计，在检测器两侧产生对称的保护感应区域。

本 RF EAS MONO 系列检测器，采用 DSP 和 FPGA 处理器，以及普诺玛独有的标签识别算法和自适应环境技术，具有无误鸣、灵敏度高、保护范围大、自动适应各种电磁环境、免维护等特点。两路实时信号发送与接收处理，每一路信号发送与接收都采用不同的天线绕组，两组不同的天线绕组最大限度地覆盖感应区域，让 EAS 标签以不同的方向进入感应区时，能够被检测器敏锐地检测到。

本产品采用高精度的多设备同步设计技术，配合本公司专用同步控制器（型号为：PF10003）一个系统可以连接大多数百台以上的设备同时工作。

采用 RS485 通讯的产品，如 PDS8855N，可以组成 EAS 网络，配以本公司专用 EAS 管理软件-LPMS™，可以实现对 EAS 的集中管理和控制。

2.2. 产品型号说明

按产品结构、通讯接口方式、以及增益电位器不同，有多种规格型号。

材质 \ 通讯方式	RS232 及机械式增益电位器	RS485 及电子式增益电位器
铝合金及工程塑料机壳	PDS8855	PDS8855N
亚克力及不锈钢机壳	PDS8830A、PDS8833	PDS8830AN、PDS8833N

采用电子式增益电位器的产品，具有自动增益控制功能（AGC）。

2.3. 主要功能及特点

- ✓ 区别于常规的发射器和接收器 EAS 技术，在一台检测器上实现 EAS 信号的收发，在检测天线的两侧同时完成对 EAS 标签的检测。
- ✓ 两组独立的收/发天线构成的 3D 天线设计，感应盲区小
- ✓ 可多台设备联网管理
- ✓ 可同过软件设定设备的中心工作频率：7.2MHz、8.2MHz、9.5MHz、10.5MHz
- ✓ 四组可选择设定同步频率
- ✓ 报警音调、音量及报警时间，可设定
- ✓ 报警指示灯的报警时间可设定
- ✓ 通过网络可实现远程维护

2.4. 主要应用

- ✓ 超市
- ✓ 服装服饰店
- ✓ 购物中心
- ✓ 书店
- ✓ 药店
- ✓ 化妆品店

第三章 产品安装

3.1. 注意事项

- ✓ 安装前请仔细阅读本章内容；
- ✓ 安装前，请务必检查安装环境，查看产品安装地点周边是否有其他的 RF EAS 产品，若有，则需要做产品固定安装前的测试
- ✓ 本产品必须远离强烈电磁辐射源，如发电机房、动力配电箱及电缆管道、大型广告灯箱、冷冻柜，以及各种金属货架等
- ✓ 请使用来自配电箱的独立供电电源，并确保电源插座可靠接触
- ✓ 请确认产品供电电源拥有良好的接地
- ✓ 请确认安装和测试现场 5m 内没有大功率感性设备以及容易对系统工作造成影响的线路存在

3.2. 产品检查

- 1) 在客户收到产品后，请仔细检查产品包装是否有运输破损，一旦发现包装破损，请立即检查内部产品是否正常，若有货品损坏或丢失，请即向货运公司和相关保险公司提请运输索赔
- 2) 检查产品包装内是否包含以下配件：
 - ✓ 检测器 1 台
 - ✓ 专用电源 1 台
 - ✓ 电源插线 1 条
 - ✓ 安装螺钉 4 颗

3.3. 产品安装前准备

- 1) 基于 EAS 产品的无线电电磁特性的特点，在产品安装前，强烈建议先做产品安装前的测试后再行安装。
- 2) 确定产品安装位置
 - ✓ 确认在 15 米以内没有常规的 RF EAS 检测器工作（由 1 台发射器和 1 或 2 台接收器构成的系统），若无法避免，则需选择与相邻的常规型检测器相互垂直安装设计，并缩减产品的保护范围；具体的安装位置和保护范围，取决于测试结果
 - ✓ 确认在 30 米以内没有同类型 RF EAS MONO 检测器工作，若无法避免，则需要采取异步同步工作模式，或选用 8.2MHz 以外的的工作频率，具体设定方法，请参见第 11 页之系统设定。
 - ✓ 确认产品安装后距离金属材质门框至少大于 20cm
 - ✓ 确认产品供应电源为引自配电箱的独立供电线路
 - ✓ 确认产品供电电源拥有良好的接地
 - ✓ 确认测试现场 5m 内没有大功率感性设备及容易对系统工作造成影响的线路存在
- 3) 性能测试

将产品放置于经过设计确认的安装位置，按产品安装说明（参见第 9 页）连通专用

供电电源，进行产品的性能指标测试，通过调整产品的安装位置和保护宽度，以达到产品的基本性能指标要求。

注意：

因标签使用具有一定方向性，测试时请以与产品平行方向测试。

如图 1 所示，标签在不同方向下所能够达到的距离也有所不同，测试时以与天线平行即最强的方向进行测试。

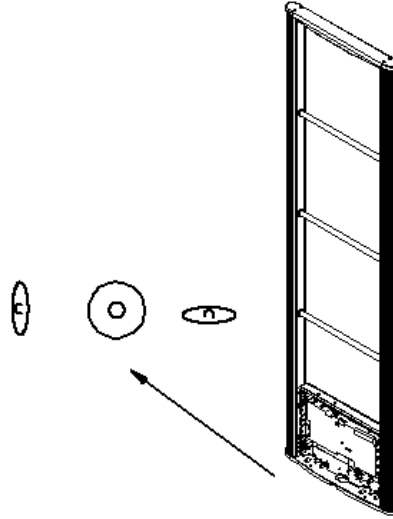


图 1

3.4. 产品安装

3.4.1. 产品安装固定

- 1) 随产品配套的固定螺钉直径为 $\varnothing 14\text{mm}$ ，长度为 80mm ，需采用的直径为 $\varnothing 16\text{mm}$ 的钻头
- 2) 通常情况下采用对角安装 2 个螺钉即可
- 3) 产品要求安装牢固、可靠，不松动
- 4) 如右图 2 所示

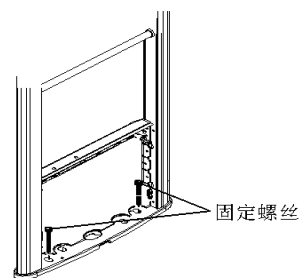


图 2

3.4.2. 产品接线及PCB布置说明

- 1) 如下图 3 所示

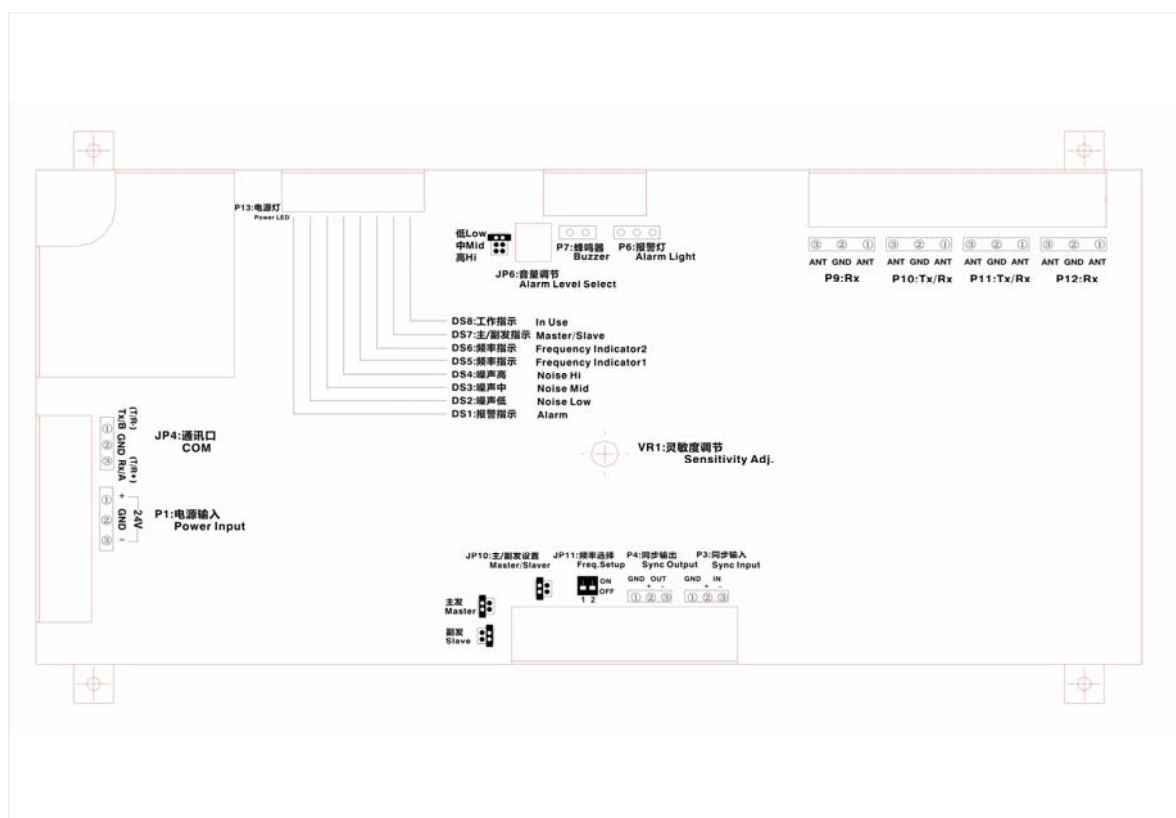


图 3

2) 接线端子说明

- i. P1: 24V 直流电源输入 (“+” 接电源正极 “-” 接电源负极)
- ii. P2: 24V 直流电源输出 (一般不用)
- iii. P3: P3 同步输入 (同步输入信号分别接 “+、—” 两端)
- iv. P4 同步输出 (同步输出分别接 “+、—” 两端)
- v. P6 报警指示灯接口
- vi. P7 蜂鸣器接口
- vii. P10、P11 PCB 与天线接口
- viii. P13 电源指示灯接口
- ix. JP4 通讯端口

232 通讯时“TX/A”接串行通讯 9 针接口中的 2 号，“RX/B”接 9 针接口中的 3 号，“GND”接 9 针接口中的 5 号

485 通讯时“TX/A”接对应 485 接口中的“A”，“TX/B”接对应 485 接口中的“B”。

3) 、跳针及指示灯说明

i. JP10 主、副发设置：

跳针置“master”系统为主发，调针置“slave”系统为副发。

ii. JP11 SYNC 频率选择

1、2 置于“ON”为频率一

1、2 置于“OFF”为频率四

1 置于“ON”2 置于“OFF”为频率二

1 置于“OFF”2 置于“ON”为频率三

iii. JP6 音量调节

跳线分别置“高、中、低”对应音量的三个档位

iv. 系统状态指示灯 DS1—DS8

DS1 报警指示灯（红色）

DS2 —DS4 对应噪声低、中、高指示灯，（绿色）

DS5—DS6 SYNC 频率指示，根据亮起的不同状态对应四种 SYNC 频率

DS7 主/副发指示灯 主发射不亮，副发射常亮，如闪烁为同步异常

同步异常可以有同步线断，未连接同步或者 SYNC 频率与主发或同步控制器不一致三种情况。

DS8 工作指示灯

4) VR1 增益调节电位器

用于手动调节系统的增益灵敏度

3.4.3. 同步连接

多台 EAS MONO 检测器组成的系统，必须采用正确的系统同步设定和连接，否则，系统自身的相互干扰将导致产品不能正常工作。EAS 系统分为同步工作模式和异步工作模式两种。

1) 同步工作模式：

对于由多台设备组成的系统，建议采用同步工作模式（如下图 4、5 所示）。

在同步工作模式下，整个 EAS 系统只能有一个主发射器（注：该主发射器可以是某一台产品，或专用同步控制器），其余的全部设置为副发射器，并且，主发射器和副发射器的同步工作频率（SYNC）必须确保设置一致。

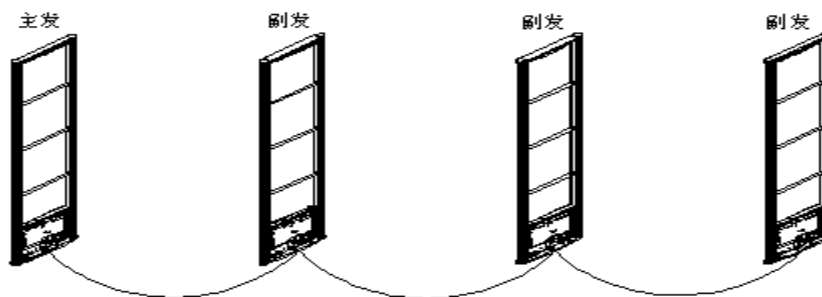


图 4：主、副发同步形式

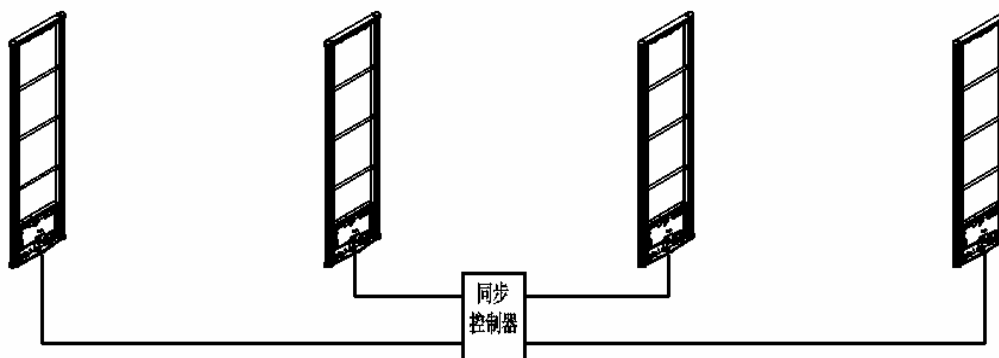


图 5：同步控制器同步形成

同步连接线：采用带屏蔽的双绞线，推荐规格为：RVVS 2*0.5；在接线端子连接时，必须确保信号接地端与信号输入/输出端的一致；在多台产品并排安装时，还必须确保产品的朝向一致。

在使用同步控制器同步时，最多可以输出 12 路同步信号，但一般建议保留至少 2 个端口备用

1) 异步工作模式

本产品可设置 4 个同步工作频率（SYNC1~4），相距 30 米以上，或者现场不便于同步连线时，可以采取异步工作模式，如下图 6 所示：

每一台（或一组）产品，分别工作于四组同步工作频率中的一个频率，相互之间不做任何同步导线连接。

注意：在异步工作模式下，设备的性能指标与同步工作模式下可能有一些差别。

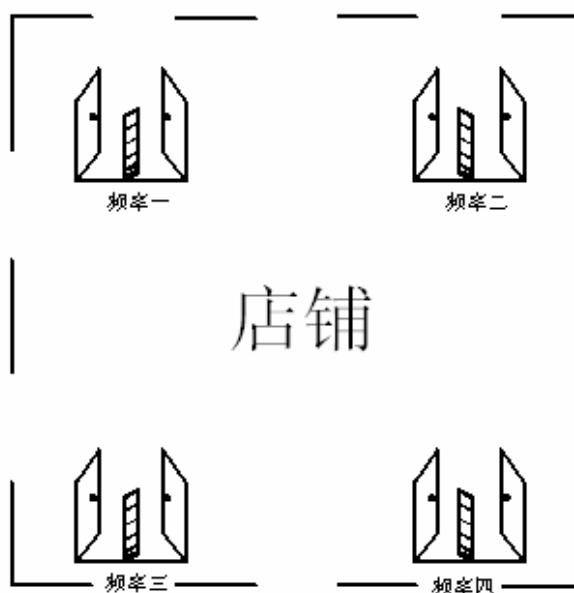


图 6：异步模式下系统的安装

第四章 软件安装

4.1. 系统需求

支持操作系统： 支持操作系统： WinXP/Windows2000/Vista

4.2. 软件下载

本产品的调试软件可在本企业网站下载，下载网址如下：

中文：<http://www.promatic.cn/download/view.php?id=612>

英文：<http://www.promaticgroup.com/download/list.php?fid=34>

4.3. 软件安装

安装步骤：

本软件不需要进行安装，下载后，将该软件进行解压，直接运行解压后目录下的“PTR6200 设置软件.exe”文件，则可直接对软件进行操作。

1) 双击从普诺玛公司网站下载的“PTR6200 设置软件.rar”压缩文件进行解压，然后将解压后的文件保存在默认目录下，如图 7 所示：

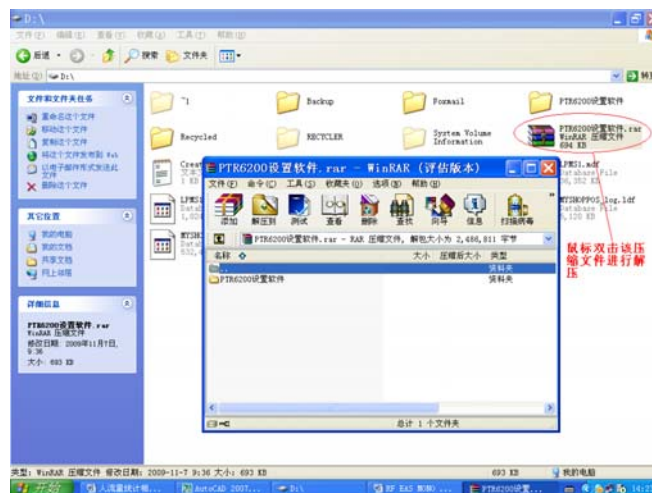


图 7

2) 鼠标双击调试软件所在解压目录（如：“D:\PTR6200 设置软件”）下的“PTR6200 设置软件.exe”可执行文件，就可以直接进入该调试软件的调试界面，如图 8 所示：

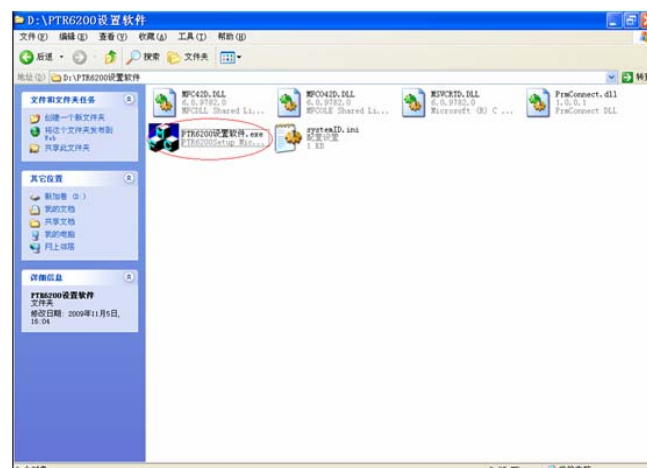


图 8

4.4. USB转换器连接与设定

如图 9 所示连接 PC 与 USB/485 转换器和检测器主机板通讯端口

用随转换器附带的光盘正确安装 USB 驱动程序，依提示操作即可。

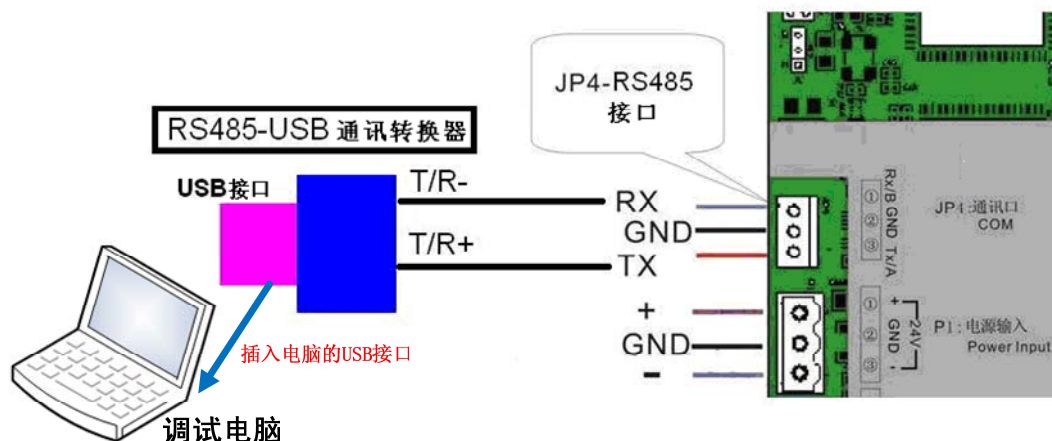


图 9 USB – RS485 转换器与检测器主机板通讯端口连接

4.5. 通讯端口参数配置

网络版 RF MONO EAS 调试软件共有两种方式与设备进行连接通讯，一是通过普诺玛公司的“485T 通讯转换器 (RS485 转 TCP/IP)”与设备连接，二是通过“RS232 转 RS485 通讯转换器”或“USB 转 RS485 通讯转换器”与设备连接通讯

如果使用普诺玛公司的“485T 通讯转换器 (RS485 转 TCP/IP)”与设备连接，则需要对该通讯转换器进行相关参数设置（详见“485T 通讯转换器配置工具软件使用方法”，否则直接运行调试软件则可。

4.6. “485T通讯转换器配置工具软件”使用方法

485T 通讯转换器是深圳普诺玛公司提供的一种“RS485 转 TCP/IP”的通讯转换器，该通讯转换器只适用于深圳普诺玛公司推出的网络版 RF MONO EAS 设备。在实际使用当中需对 **485T 通讯转换器**的相关参数进行设置，才能使用“网络版 RF MONO EAS 设备调试工具软件”进行调试。

4.6.1. 普诺玛 485T通讯转换器配置方法

- 鼠标双击配置程序“ezConfig-el100u”所在目录下的“ezConfig-el100u.exe”文件，如图 10 所示：

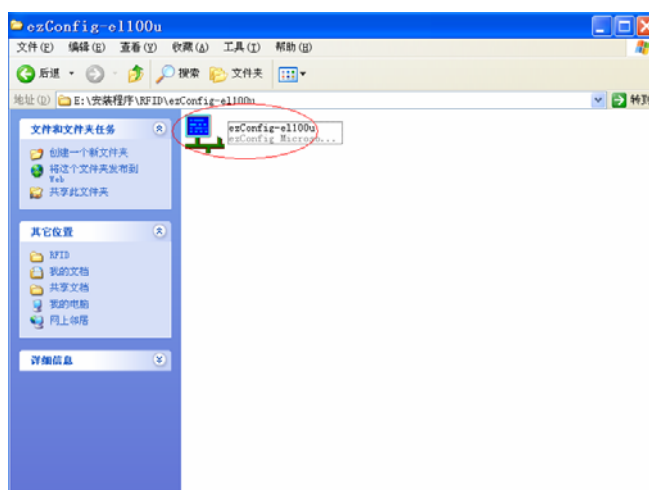


图 10

2) 点击以下界面中的“搜寻”按钮，如图 11 所示：



图 11

3) 搜寻成功后，会在“物理地址”列表中显示出该通讯转换器的物理地址，鼠标再点击物理地址列表中的物理地址，如图 12 所示：

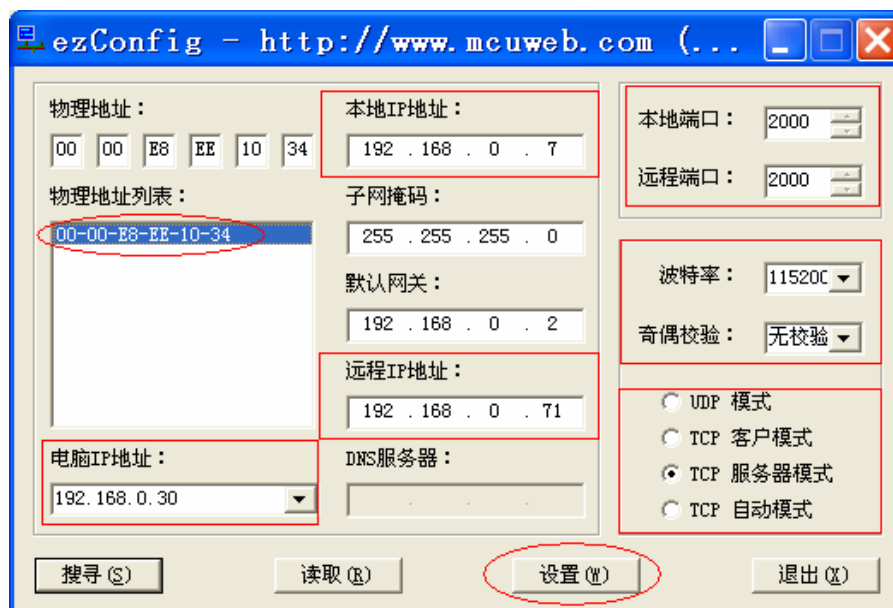


图 12

说明事项：

本地 IP 地址、子网掩码、默认网关：通讯转换器的初始 IP 地址、子网掩码、默认网关，可根据现场实际情况进行设置（该地址必须由客户来提供），“本地 IP 地址”要与“远程 IP 地址”、“电脑 IP 地址”设成同一网段。

远程 IP 地址：安装“网络版 RF MONO EAS 调试工具软件”的电脑 IP 地址

电脑 IP 地址：安装“485T 通讯转换器配置工具软件”的电脑 IP 地址

本地端口、远程端口：一般均设为 1000 以上的端口号，建议均设为“5200”

波特率：一定要设为“115200”

奇偶校验：一定要设为“无校验”

网络模式：设成“TCP 客户模式”或“TCP 服务器模式”

其它参数保持默认。

以上参数设置好后，点击“设置”按钮，就可以对设置好的参数进行保存。

4.6.2. “网络版RF MONO EAS调试工具软件”使用方法

- 1) 鼠标双击“网络版 RF MONO EAS 调试工具软件”所在目录下的“PTR6200 设置软件.exe”可执行文件，如图 13 所示：



图 13

- 2) 在弹出的设置界面中，点击“打开连接”，如图 14 所示：

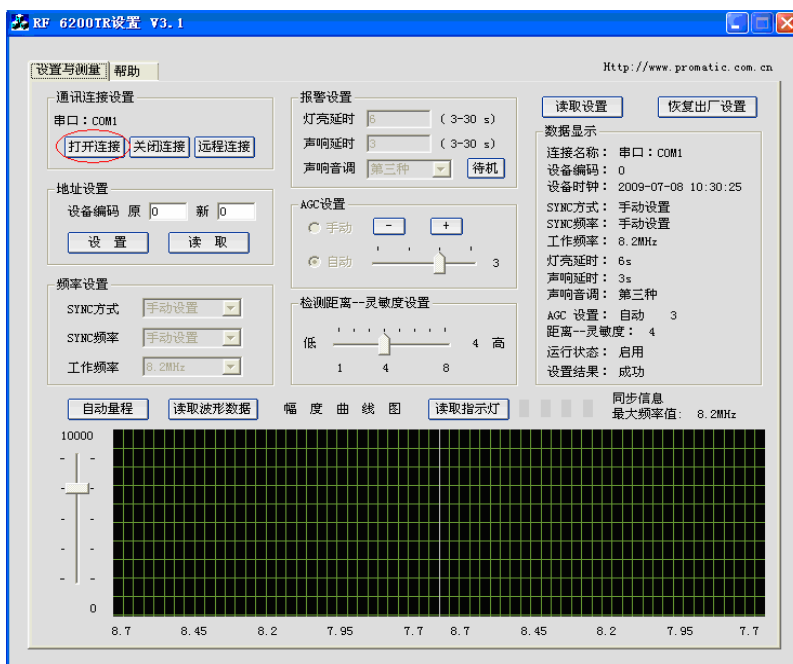


图 14

- 3) 在“建立通讯连接”界面中点击“网络”，然后设置 IP 地址、通讯端口号等相关参数，注意设置的参数要与上述“485T 通讯转换器配置工具软件”中设置的参数要对应。如果使用“RS232 转 RS485 通讯转换器”或“USB 转 RS485 通讯转换器”与设备连接，则

在弹出的“建立通讯连接”界面中点击“串口”，然后选择通讯转换器所占用的 COM 口则可，如图 15 所示：

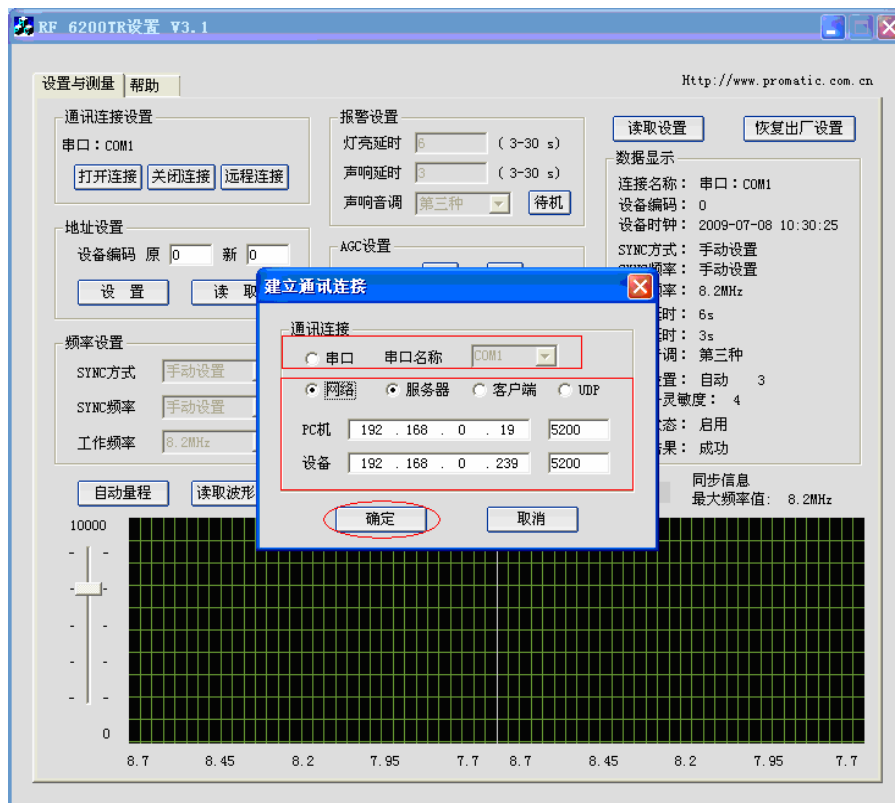


图 15

说明事项：

网络方式：如果“485T 通讯转换器配置工具软件”中设成“TCP 客户模式”，那么这里就要设成“服务器”模式；如果“485T 通讯转换器配置工具软件”中设成“TCP 服务器模式”，那么这里就要设成“客户端”模式；

PC 机 IP 地址：安装“网络版 RF MONO EAS 调试工具软件”所在电脑的 IP 地址

PC 机端口号：与“485T 通讯转换器配置工具软件”中设置的“远程端口号”设成一致

设备 IP 地址：是“485T 通讯转换器”本身的 IP 地址，也就是“485T 通讯转换器配置工具软件”中的“本地 IP 地址”

设备端口号：与“485T 通讯转换器配置工具软件”中设置的“本地端口号”设成一致

串口名称：是“RS232 转 RS485 通讯转换器”或“USB 转 RS485 通讯转换器”所占用的 COM 端口号

以上参数设置好后，点击“确定”，保存退出。

- 4) 上述参数设置完成后，点击“确定”，如果参数设置正确，在“设置结果后面”就会依次提示：打开连接成功——>读取设备地址成功——>读取时钟成功，表示调试软件与设备已经通讯正常。否则提示：打开连接失败 或 读取设备地址失败，表示调试软件与设备通讯不正常，需要检查参数设置是否正确、线路连接是否正确，如图 16、17 所示：

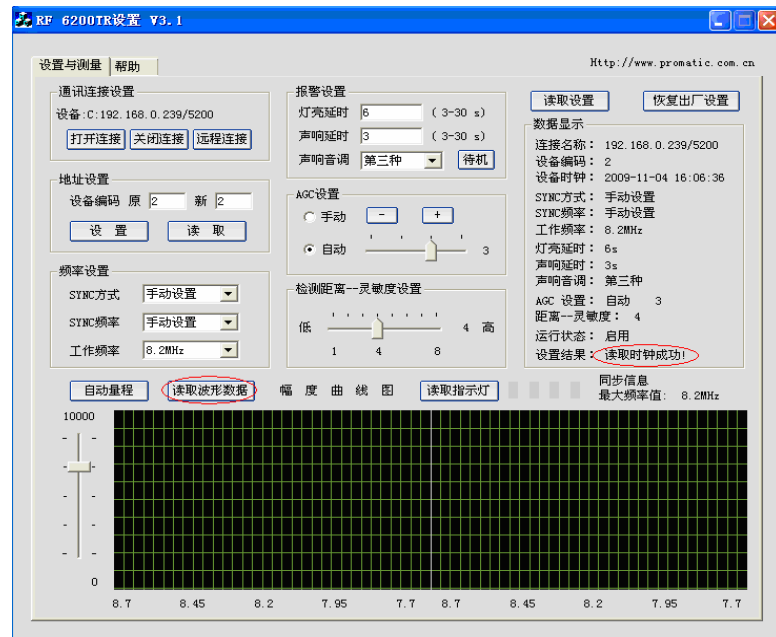


图 16：参数设置正确

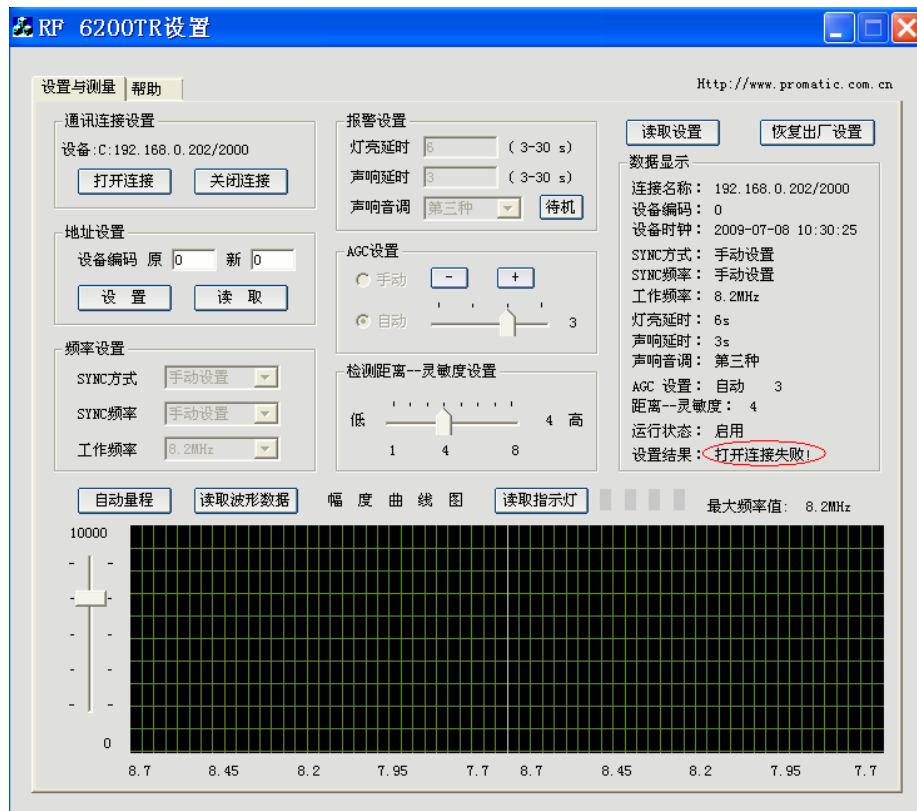


图 17：参数设置错误

- 5) “485T 通讯转换器配置工具软件”与设备通讯正常后，就可以进行相关的调试操作，如：读取波形数据、读取指示灯、相关功能参数设置等，如图 18 所示：

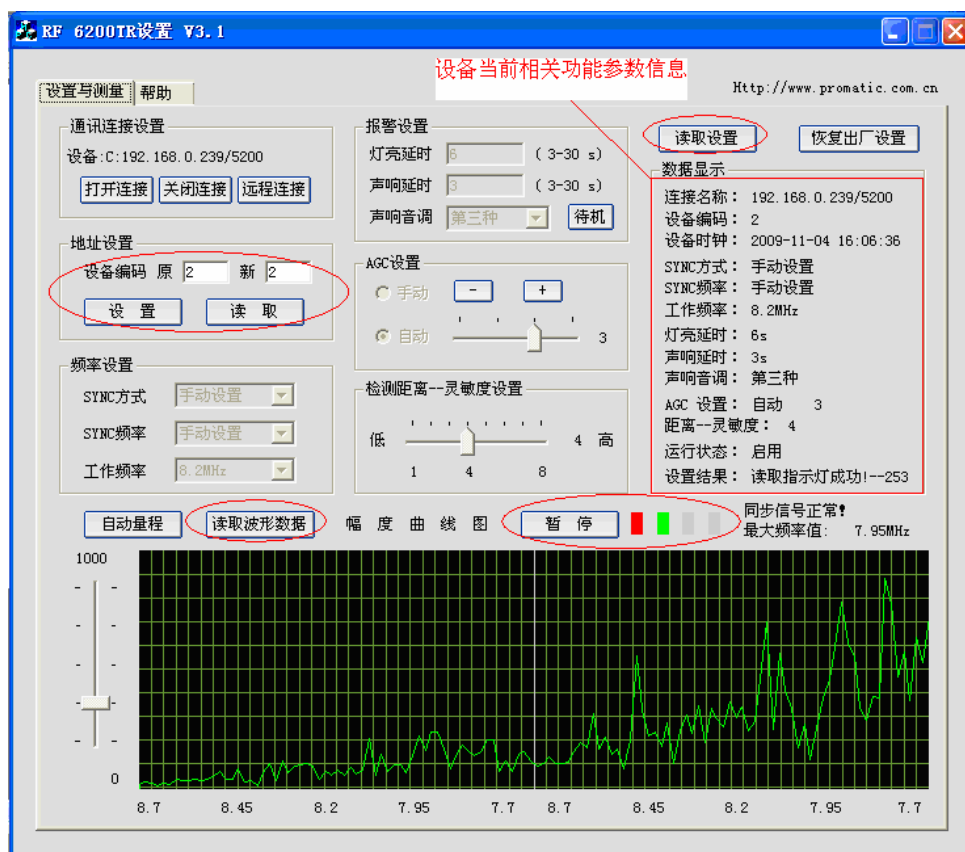


图 18

说明事项:

设置设备地址码:

(1) 在“设备编码”中“原”输入框中输入需要设置地址码设备的原始地址码(设备出厂地址码一般为“255”)。如果不清楚设备当前的地址码,那么“485T 通讯转换器配置工具软件”必须单独与该设备连接,连接正常后,点击“读取”,此时就可以将该设备当前的地址码在设备编码中的“原”输入框中显示出来;

(2) 在“设备编码”中“新”输入框中输入该设备需要设置的新的地址码;

(3) 点击“设置”,提示“设置地址码成功”。

读取设备参数:

(1) 在“设备编码”中“原”输入框中输入该设备当前的地址码;

(2) 点击“读取设置”,就会将设备目前工作状态下的相关功能参数在“设备当前相关功能参数信息”栏中显示出来。

设置设备相关功能参数:

(1) 在“设备编码”中“原”输入框中输入该设备的地址码,然后点击“读取设置”;

(2) 根据现场情况,并结合读取的波形情况进行“频率设置”、“报警设置”、“AGC 设置”、“设备灵敏度设置”等相关参数设置;

(3) 设置好的参数会自动保存,无需进行手动“保存”。

设定

第五章 产品调试

5.1. 一般调试

根据产品的规格型号不同，可采用简单的手动调整/节，或通过计算机运行专门的调试软件调节两种方式。

其中，规格型号为 PDS8855、PDS8830 的产品，其增益电位器为机械式手动调节电位器，逆时针旋转，增益减小，灵敏度降低；顺时针旋转，增益提高，灵敏度提高；如图 19 所示：

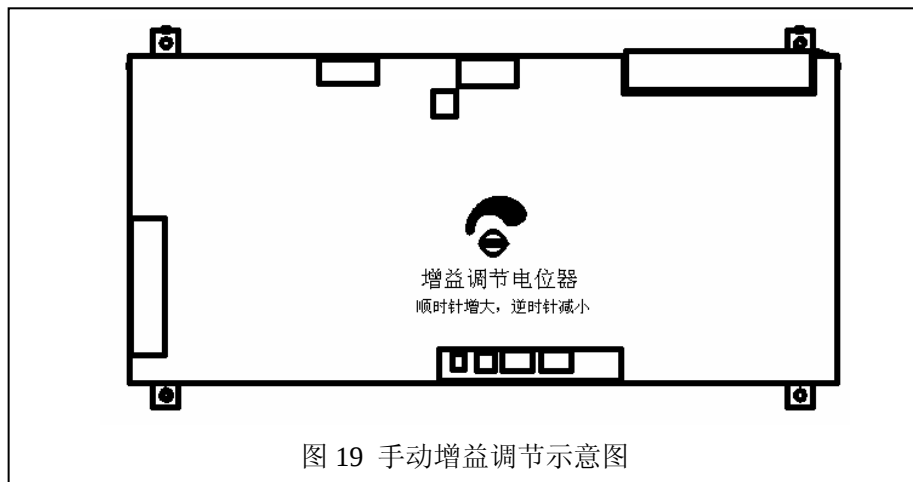


图 19 手动增益调节示意图

其它规格型号的 MONO 产品，全部采用的电子式电位器，并具有 AGC（自动增益控制）功能，需要通过计算机来调整设置。

所有产品，均可以采用计算机软件来设定产品的各种参数。具体设定内容和方法，详见附后《软件调试》

5.2. 软件调试

5.2.1. 通讯连接设置

- ✓ 选择设备编号
- ✓ 远程协助：用户可通过此功能可以实现通过互联网与普诺玛公司客服服务中心远程协助平台联线，获取普诺玛工程师的远程技术支持与协助。详细使用方法参见本手册第 6 章内容。

5.2.2. 频率设置

- ✓ 主、副发射设置
通过改变 SYNC 方式中的下拉选框，来实现系统主发、副发或手动设置；如图 20 所示：

注意：一旦通过软件调整为主发或副发，则无法通过手动改变其状态，即软件设定优先与手动设定。

✓

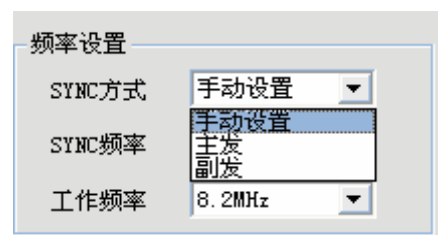


图 20

✓ 同步频率设置

系统可以提供四种不同的同步频率，用于异步模式或遇到噪声后的调整。调整方法是通过改变 SYNC 频率后面的下拉选框实现的，对应四种不同频率以及手动设置，一旦软件改变系统频率，则手动将不再生效，如图 21 所示：

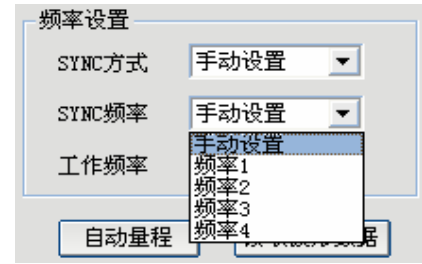


图 21

✓ 系统工作频率设置

MONO 系统可以在四种不同的工作频率间任意调整，调整方法与上述情况相同，改变下拉框可以实现系统在 7.2MHz，8.2MHz，9.5MHz，10.5MHz 下工作，如图 22 所示：

注意：一旦工作频率改变，则配套的标签也必须改为与系统频率相一致，否则系统不能正确检测到标签。



图 22

5.2.3. 报警设置

✓ 灯亮延时以及声响延时

MONO 系统能够根据实际需要调整灯亮时间以及声响时间，如图 23 所示。

注意：灯亮延时数值必须大于声响延时数值

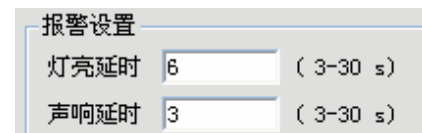


图 23

✓ 警报声响音调及待机

MONO 能够提供四种不同的报警音调，改变下拉列表中的选项即可。为了便于管理设备，当个别设备不需要使用时，可以设置系统待机，点击待机按钮即可，如图 24 所示：

注意：待机时，设备将不再检测报警

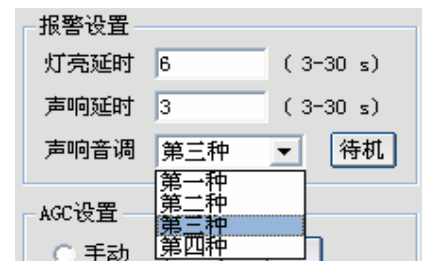


图 24

5.2.4. AGC设置

✓ AGC 自动设置

AGC 又叫自动增益控制，通过改变 AGC 的大小可以达到调节系统报警检测距离和灵敏度的作用。设置为自动的某一档位，则系统会在该档位内根据噪声大小自动调整。档位越高，则增益越大

✓ AGC 手动设置

我们也可点击 AGC 设置中的手动项，并通过点击“+、-”增大和降低增益，如图 25 所示：

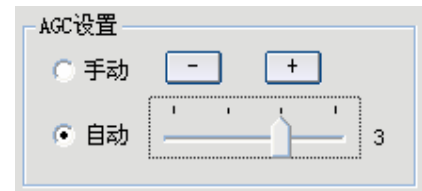


图 25

5.2.5. 灵敏度设置

灵敏度设置由低到高共设 8 个档位，每个档位对应一种状态，改变滑块的位置即可实现灵敏度的



图 26

调节，如图 26 所示：

5.2.6. 波形及状况查看

✓ 波形查看

点击“读取波形数据”可以观察系统的工作波形，同时按钮变为“暂停”停止观察波形点击暂停即可。为了更恰当的观察波形我们可以选择不同的量程，改变左侧的滑块即可，也可按动“自动量程”让系统为您配置最合适的量程，如图 27 所示：

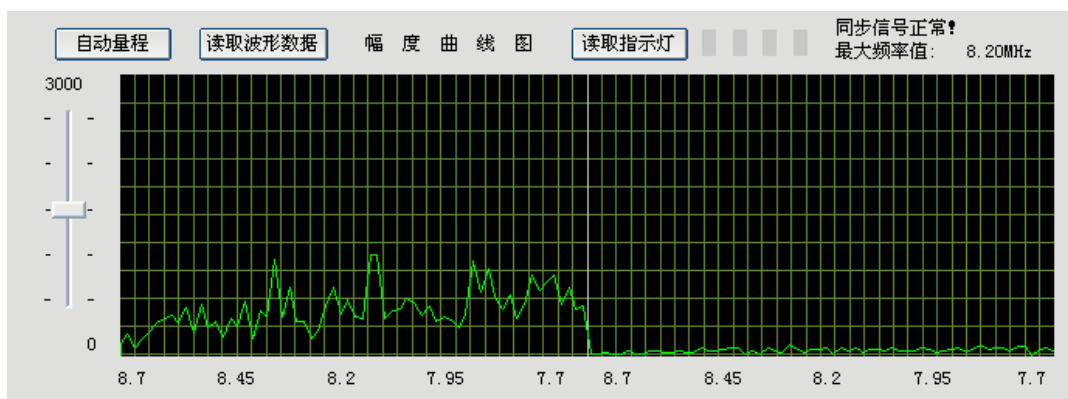


图 27

✓ 噪声级别指示及同步信号状态

软件可提供报警以及噪声级别的指示，同电路板上 DS1—DS4 一样，点击“读取指示灯”即可实现。

为了方便的了解同步的正常与否，软件能够显示同步的状态，如同步线路异常，同步频率不一致等，如图 28 所示：

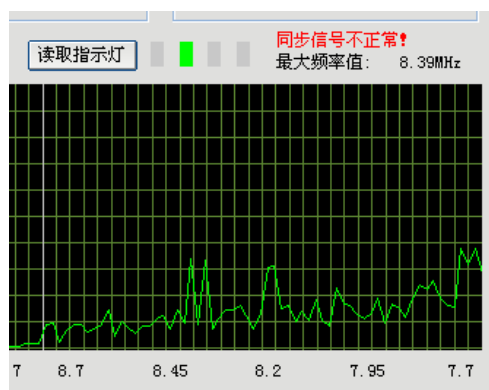


图 28 噪声及同步状态指示

5.2.7. 恢复出厂设置

当遇到系统参数调乱或其它异常情况，需要恢复到系统的出厂设置时，软件可以能够实现相关参数的一键恢复，点击“恢复出厂设置”项即可。

需要值得注意的是，这里只恢复系统的报警参数、AGC 参数和灵敏度参数，其它则保持原有状态，如图 29 所示：

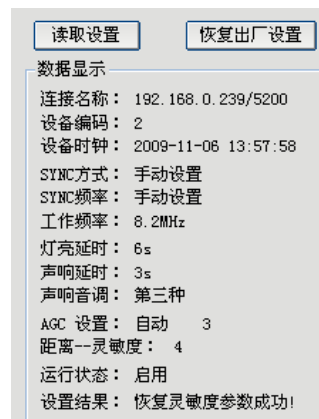


图 29

第六章 远程协助

当技术人员在现场安装调试 RF MONO EAS 设备遇到难以解决的问题时，现场技术人员可以利用远程协助方式向深圳普诺玛公司客服中心请求协助，深圳普诺玛公司总部技术人员利用普诺玛公司的远程调试平台可以对现场设备的运行状态进行监测，同时可以对现场设备进行调试，实现快速有效地协助现场技术人员解决现场设备的疑难问题，确保设备的正常工作。

实现远程协助的前提条件：**现场必备一台电脑，然后使用 3G 无线上网卡上网。**

1、参照上述“网络版 RF MONO EAS 调试工具软件使用方法”，确保调试软件与设备连接通讯正常后，点击调试软件界面中的“远程连接”，如图 30 所示：

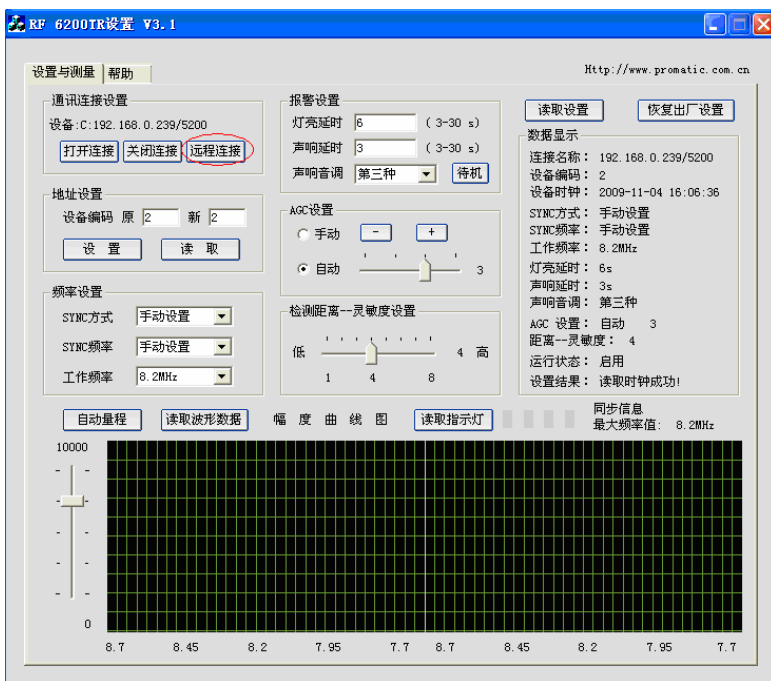


图 30

2、在弹出的界面中设置好相关参数，如图 31 所示：

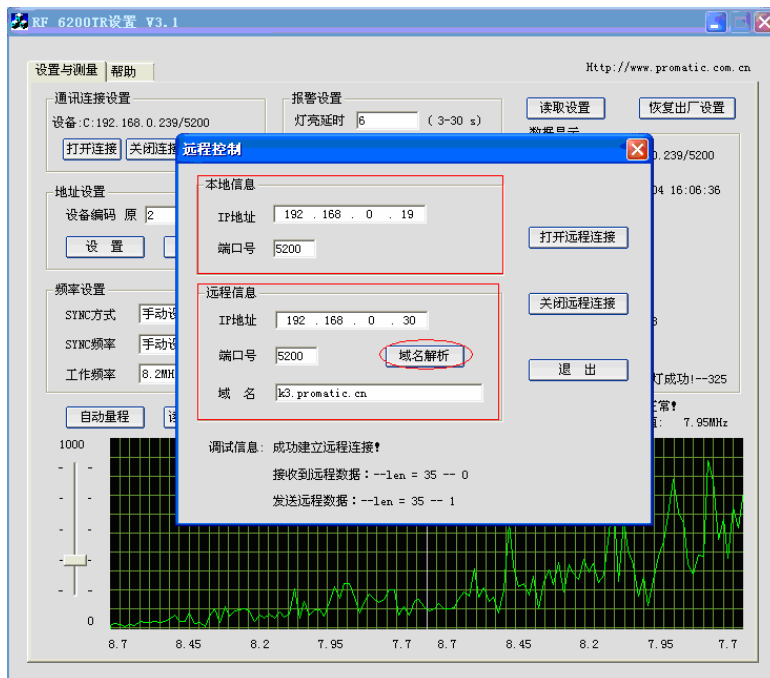


图 31

说明事项：

✓ 本地信息

IP 地址：安装调试软件所在电脑的 IP 地址，该 IP 地址需要在 DOS 命令窗口下，运行“IPCONFIG”命令后，在“IP Address”后面显示的 IP 地址就是要设置的本地 IP 地址

端口号：可以设成“1000”以上的数字都可以，注意不要设成已被占用的端口号

✓ 远程信息

IP 地址：在域名输入框中输入“k3.promatic.cn”，再点击“域名解析”按钮而直接获取，或由深圳普诺玛总部远程协助人员提供

端口号：必须由深圳普诺玛总部远程协助人员提供

域名：直接输入“k3.promatic.cn”则可

3、上述参数设置好后，点击“打开远程连接”按钮，如果远程连接正常，在调试信息栏中提示“成功建立远程连接！”，否则提示“建立远程连接失败！”，此时需要检查甚至的相关参数是否正确，如图 32 所示：

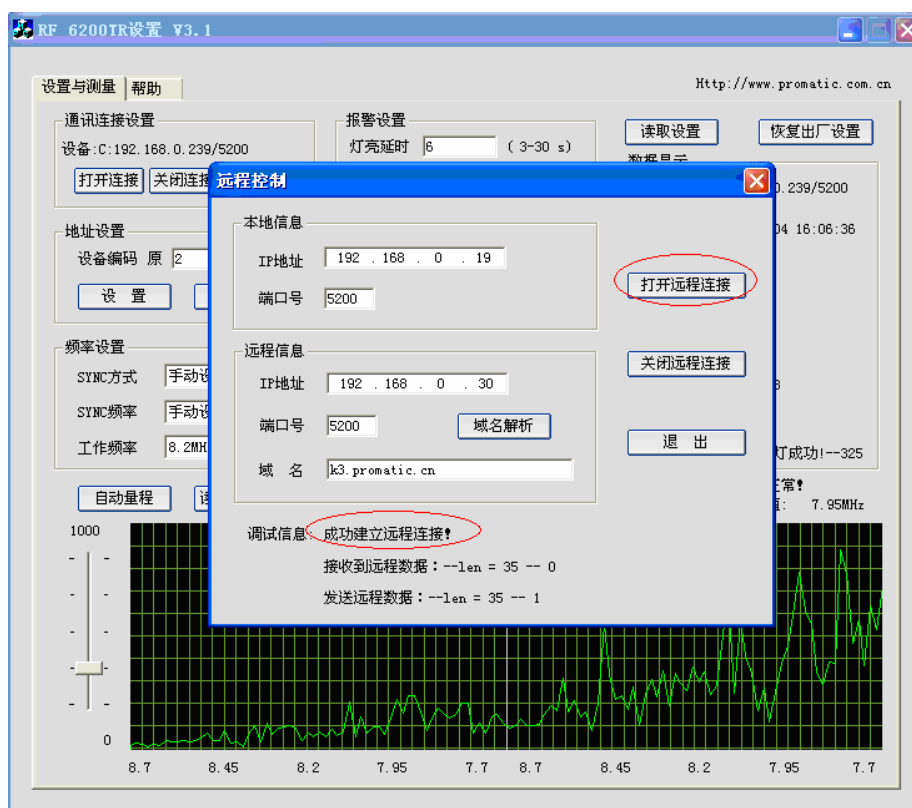


图 32

4、远程连接成功后，深圳普诺玛公司总部远程协助人员就可以对现场设备的运行状态进行实时监控，同时可以对现场设备进行远程调试。

5、远程协助完成后，请点击“关闭远程连接”按钮结束远程调试。

重点申明：网络版 RF MONO EAS 设备调试工具软件只提供给普诺玛公司授权经销商和普诺玛公司内部使用，不能以任何方式提供另一方使用。

附录A：常见问题解答

序号	故障现象	故障原因	处理方法
1	设备不报警	标签杀死	更换标签或使用硬标签测试
		无同步信号	检查同步线是否虚接或断开
		同步频率不一致	检查同步频率是否与主发射或同步控制器一致
		增益太小	适当调高增益
		板件故障	返回厂家维修
2	设备误报警	系统周围有干扰源	检查检测器附近是否有金属物品，若有，则尝试移开
			检查周围有无大型电器或用电设备干扰，采用错频，调节增益等
			检查系统周围是否有网线或其他线缆靠近，若有，则尝试移开
		未按照规范施工和配置电源	整改或更改电源
		系统检测到标签	有标签进入系统检测范围
		同步线虚接或一端断开	检查并重新连接
		系统周围存在其它 MONO 设备	更换同步频率或连接同步
		板件故障	返回厂家维修
3	通讯异常	未正确连线	检查接线
		USB 转换器通讯不正常	更换为本公司配套的转换设备
		COM 端口选择有误	在我的电脑/设备管理器里找到系统指定的 COM 端口
		板件故障	返回厂家维修

附录B：产品技术规格

序号	功能及性能指标	PDS8855 系列	PDS8830 系列
1	机芯及软件版本	6200TR—G2	
2	***检测范围(最大值 cm)		
	PT410 4×4 软标签	2 × 85 cm	2 × 70 cm
	PT315 中方便标签	2 × 110 cm	2 × 90 cm
	PT352 大方便标签	2 × 150 cm	2 × 120 cm
3	发射扫描中心频率	7.2MHZ,8.2MHz (出厂值), 9.5MHz, 10.5MHz 用户可选	
4	同步脉冲频率	四组频率可选	
5	数据通讯接口	RS232 或 RS485, 于订货时选择	
6	供电及电流消耗 (Max)	24VDC 0.5A	24VDC 0.5A
7	外观尺寸 (mm)	1570×450×70	1530×335×131
8	净重 (kg)	7.5kg	19kg
9	材质	铝合金竖杆, 工程塑料机壳	亚克力板, 金属机壳

*** 检测范围,与所用标签及现场环境有关, 上表中所示数据为理想环境下的最大值, 对应标签的三个不同方向, 数值会有较大差别。