

高精度・高機能音叉式電子はかり  
**HJ-K/HJR-K シリーズ**

**取扱説明書**

**おねがい**

- はかりを安全に正しく使用していただくため、お使いになる前にこの取扱説明書をよくお読みになり、内容を十分理解した上で正しくお使いください。
- この取扱説明書は、お読みになった後も本体の近くに大切に保管し、必要な時にお読みください。
- 保証書を別添付していますので、必ず「お買上げ日・販売店名」などの記入をお確かめの上、お受け取りください。

**新光電子株式会社**

## はじめに

このたびは、HJ-K/HJR-Kシリーズをお買い上げいただきまして誠にありがとうございました。

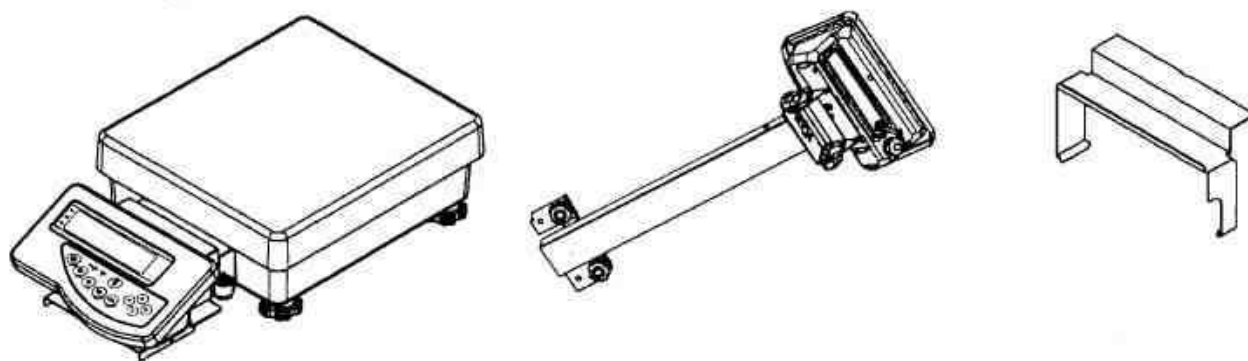
このはかりは、高精度の機構を搭載した電子はかりです。部品の在庫管理に個数はかり、割合での比較測定にパーセントはかり、定量を量りこむ作業にリミット機能など、機能を充実させました。多機能でありながら、操作性を重視したプログラム設計と、わかりやすいキー配列で簡単に使うことができます。更に、大型の蛍光表示で見やすく、音叉ならではの高速安定性が作業の能率をアップさせます。

また、HJ-K/HJR-Kシリーズ全機種において防塵・防水構造（IP65 適合）となっておりますので、粉塵や噴流水が当たる場所でも使用でき、汚れたらすぐ水洗いすることができます。

お使いになる前に、下記の付属品を確認してください。

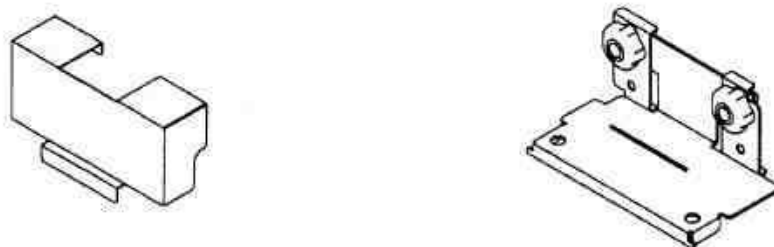
万一、不足や破損がありましたら、至急お買い上げ店または、弊社営業部までご連絡ください。

- (1) 表示部(セパレートタイプ用) / 表示部(ポールタイプ用)      (2) ケーブルカバー  
計量部



※表示部と計量部とはケーブルでつながっており、取り外しはできません。

- (3) ベースカバー      (4) 一体型金具(セパレートタイプのみ)



- (5) ACアダプタ      (6) 取扱説明書      (7) 保証書



# 目次

1 使用上の注意	2	10 日付・時刻の設定	37
2 各部のなまえ	5	11 諸機能	
3 はかりの据え付けと動作確認		11.1 オートスリープ機能	38
3.1 据え付け	9	11.2 オートパワーオフ機能	38
3.2 動作確認	11	11.3 表示単位設定機能	38
4 ファンクション1の機能		11.4 最小表示設定機能	39
4.1 設定と確認	14	11.5 ツインレンジ	39
4.2 ファンクション1の内容	15	11.6 日付表示	39
4.3 リミット機能部	17	11.7 時刻付加出力	39
4.4 インターフェース部	18	11.8 風袋値記憶機能	39
5 ファンクション2の機能	19	11.9 ダイレクトスタート機能	40
6 はかりの種類		11.10 インターバル出力機能	40
6.1 はかりの測定モード	20	11.11 ID番号の入力	41
6.2 重量はかり	20	12 入出力機能	
6.3 個数はかり	21	12.1 RS232C出力	42
6.4 パーセントはかり	23	12.2 周辺機器出力	45
6.5 係数はかり	25	12.3 通信テキストの種類	46
7 加算累計機能	26	12.4 出力データ	46
8 リミット機能		12.5 入力コマンド	49
8.1 リミット機能の設定	27	13 プリンタを使う	54
8.2 判別方法と記憶方法	27	14 ISO/GLP/GMP 対応出力	55
8.3 判別結果の表示	27	15 バッテリー駆動で使う	58
8.4 絶対値判別	28	16 故障と思ったら	59
8.5 偏差値判別	30	17 仕様	61
8.6 二点バーグラフ表示	33		
9 はかりの校正			
9.1 アドバイスCAL	34		
9.2 内蔵分銅によるスパン調整	34		
9.3 内蔵分銅によるスパンテスト	34		
9.4 外部分銅によるスパン調整	35		
9.5 外部分銅によるスパンテスト	35		
9.6 内蔵分銅の校正	36		

# 1 使用上の注意

- この「使用上の注意」は、お使いになる人や他の人への障害及び物的損害の発生を未然に防ぐために、必ずお守りいただきたいことを説明しています。
- 取扱いを誤った場合に発生が想定される障害・損害の程度や、はかりの品質・性能への影響を次の「注意」と「推奨」に分けて表示し、絵表示を使って説明します。

## ⚠ 注意

取扱いを誤った場合、人が障害を負ったり、家屋・家財などにかかわる拡大損害の発生が想定される内容です。状況によっては重大な結果になる可能性もありますので、安全にお使い頂くために必ずお守りください。

## 推奨

はかりの品質、信頼性を維持するために理解して頂きたい内容です。

### 絵表示の意味

絵表示には具体的な指示内容が描かれています。



強制記号

：必ず実行して頂きたい「強制」事項を表します。

例



水平確認



禁止記号

：してはいけない「禁止」事項を表します。

例



使用禁止

## ⚠ 注意



分解禁止



- ◆分解・改造をしない
- ・故障、発熱の原因になります。
- ・弊社営業部又はサービスにお問い合わせください。



定格外禁止



- ◆交流電源以外は使わない
- ◆専用 AC アダプタ以外は使わない
- ・他の電源やアダプタを使用すると、発熱や故障の原因になります。



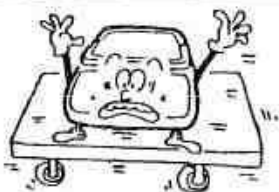
移動禁止



- ◆計量物を載せたまま、はかりを動かさない
- ・計量皿から物が落ちてけがをする恐れがあります。



使用禁止



- ◆不安定な台や振動を受けやすい場所では使わない
- ・計量皿から、ものが落ちる恐れがあります。
- ・正確な計量ができなくなります。



落下禁止



- ◆ACアダプタのコードを通路に遣わせない
- ・コードを引っかけてはかりを落とし、けがをする恐れやはかりを破損することがあります。



浮き禁止



- ◆アジャスタが浮いた状態では使わない
- ・はかりがぐらつき、正確な計量ができなくなります。



水没禁止



- ◆はかりを水没させない
- ・防塵・防水構造ですが、水没等による高水圧には耐えられません。

## 推 奨



はかりの校正



- ◆据え付け時や使用場所を変えた場合、必ずはかりを校正する
- ・計量値に誤差が生じ、正確に計量できない場合があります。



衝撃禁止



◆衝撃を与えない

- ・破損、故障の原因となりますので、計量物は静かに載せてください。



使用禁止



◆周囲の温度・湿度の変化が激しい場所では使わない

- ・正確に計量できないことがあります。
- ・周囲温湿度が0℃～40℃、80%RH内でお使いください。



過負荷禁止



◆過負荷状態(Over-Error表示)で放置しない

- ・破損や故障の原因となることがありますので、すぐに載せている物を降ろしてください。



使用禁止



◆直射日光が当たる場所では使わない

- ・表示が見づらくなることがあります。
- ・はかり内部の温度が上がり、正確に計量できない場合があります。



アダプターを抜く



◆長期間使用しない場合はアダプターをコンセントから抜く

- ・省エネと劣化防止のため、おすすめします。



使用禁止

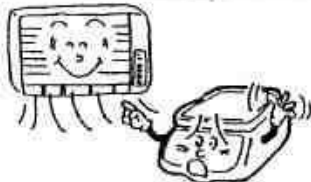


◆揮発性の溶剤を使わない

- ・本体が変形することがあります。
- ・本体の汚れは、空ぶき又は中性洗剤等を少量含ませた布で落としてください。



使用禁止



◆冷暖房機器の風があたる場所では使わない

- ・周囲の温度変化の影響により、正確に計量できない場合があります。



使用禁止



◆床が柔らかい場所では使わない

- ・物を載せると、はかりが傾いて正確に計量できない場合があります。



水平確認



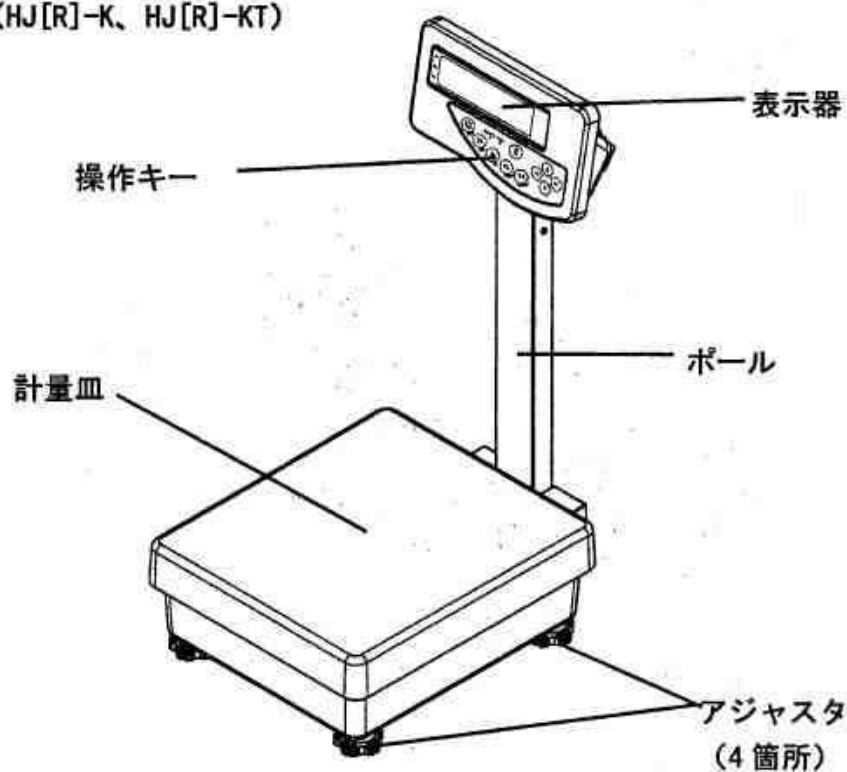
◆はかりを傾けて使わない

- ・傾いた状態では誤差が生じ、正確に計量できない場合があります。はかりは、平らな場所に設置してください。

## 2 各部のなまえ

### 2.1 本体

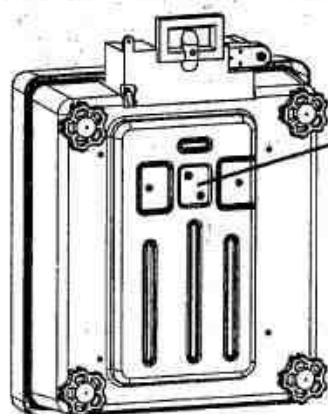
#### 2.1.1 ポールタイプ (HJ[R]-K、HJ[R]-KT)



#### 2.1.2 セパレートタイプ (HJ[R]-KS、HJ[R]-KTS)



#### 2.1.3 底面 (ポールタイプ・セパレートタイプ共通)

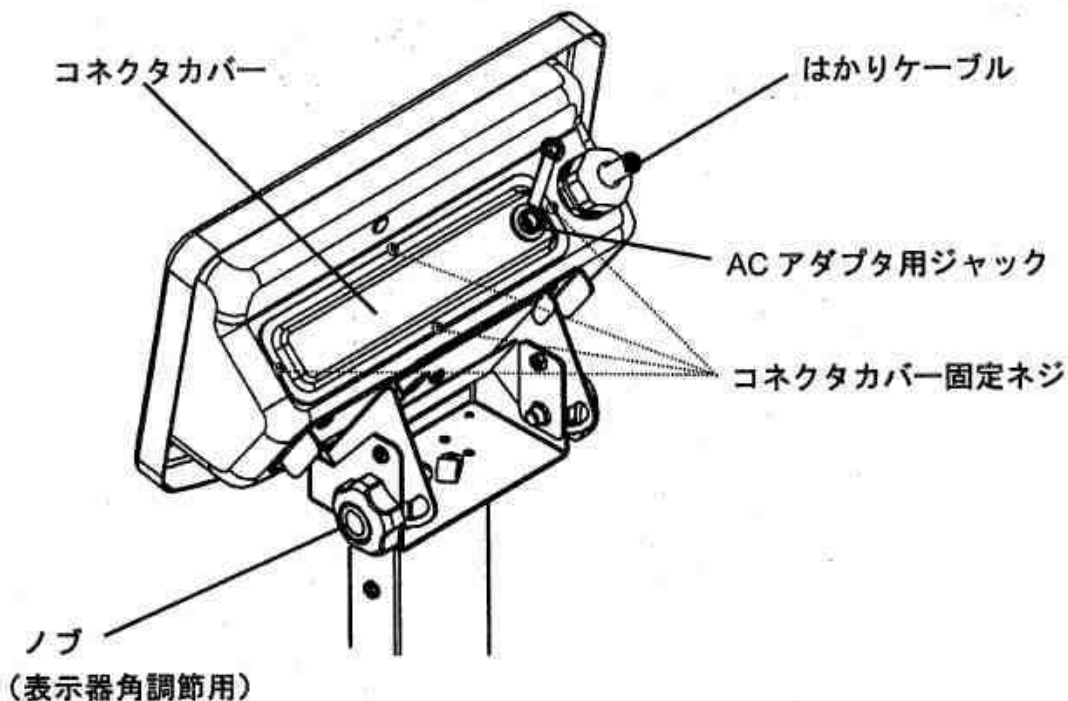


床下計量用孔カバー  
(下吊り用フックはオプションです。詳しくは、下吊り用フック取扱説明書をご覧ください)  
※使用しないときは、防塵・防水のために、閉じておいてください。

## 2. 2 表示部（背面）

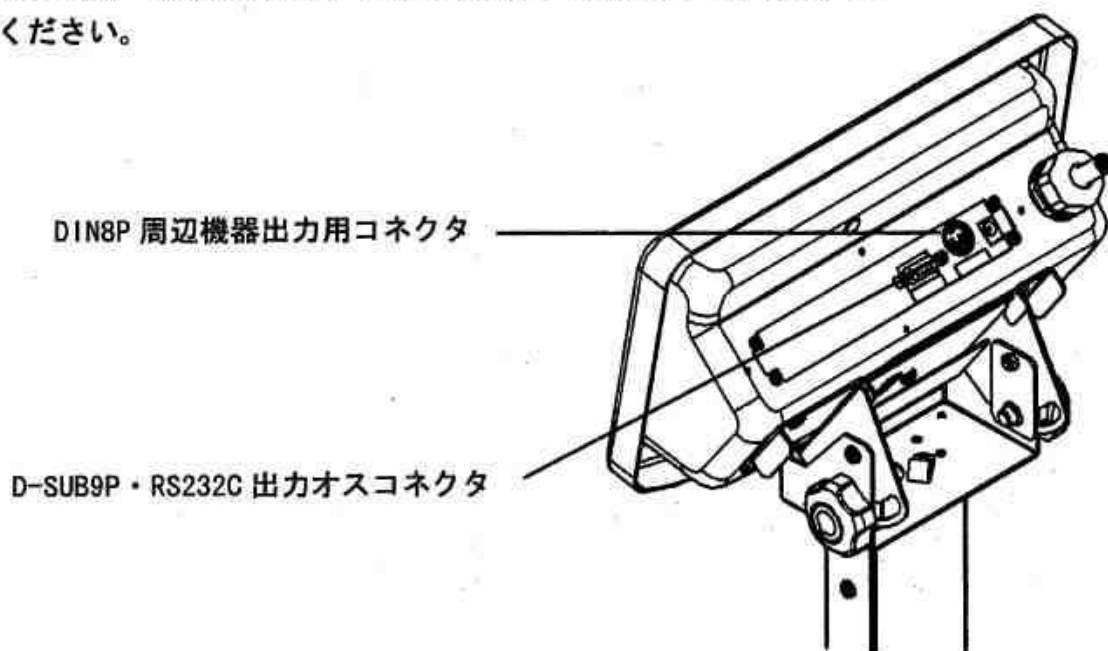
※セパレートタイプ、ポールタイプ共通

### 2. 2. 1 表示部背面



### 2. 2. 2 出力コネクタ部（コネクタカバー取り外し時）

コネクタカバーの取り外しは、コネクタカバー固定ネジ（4箇所）を外してください。



### 注意

コネクタカバー取り外し時は、水濡れにご注意ください。出力コネクタ部は防塵・防水ではありません。



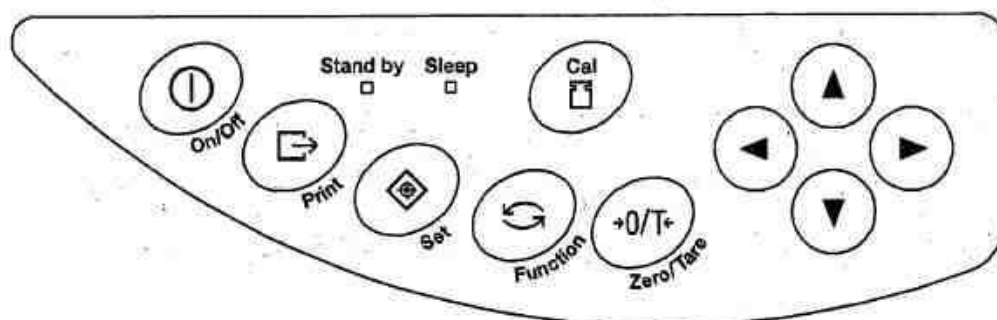
## 2.3 表示パターンと操作キー

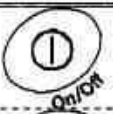





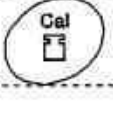


### 2.3.1 使用する表示記号

表示	内容
kg mg	キログラム、グラム、ミリグラム単位
→0←	ゼロ点表示
-	マイナス
Net	風袋引き中表示
B/G	グロス重量表示
○	はかりの安定表示（消えているときは非安定）
*	加算累計機能使用時の加算可能表示
Pcs	個数はかり
%	パーセントはかり
#	係数はかり
Σ	各種累計値表示
☞	測定データ及びISO/GLP/GMP対応の出力中
🕒	日付及び時刻の表示・設定中点灯 インターバル出力中点滅
◀	リミット機能動作時の判別結果(HI/OK/LO)表示
mom	もんめ単位
M	設定値の記憶表示（点滅時は記憶途中）
CAL	スパン調整時やアドバイス CAL 動作中に点灯または点滅
	・バーグラフ ・リミット機能動作時の判別結果（5段階）表示 （33 ページ「操作のポイント」をご覧ください）
	カラット単位選択時に『ct』と表示
	バッテリー駆動中に点灯。バッテリー容量低下につれ、『』、『』に変わります。（58 ページ「15 バッテリー駆動で使う」をご覧ください）

## 2. 3. 2 操作キーの名称とはたらき



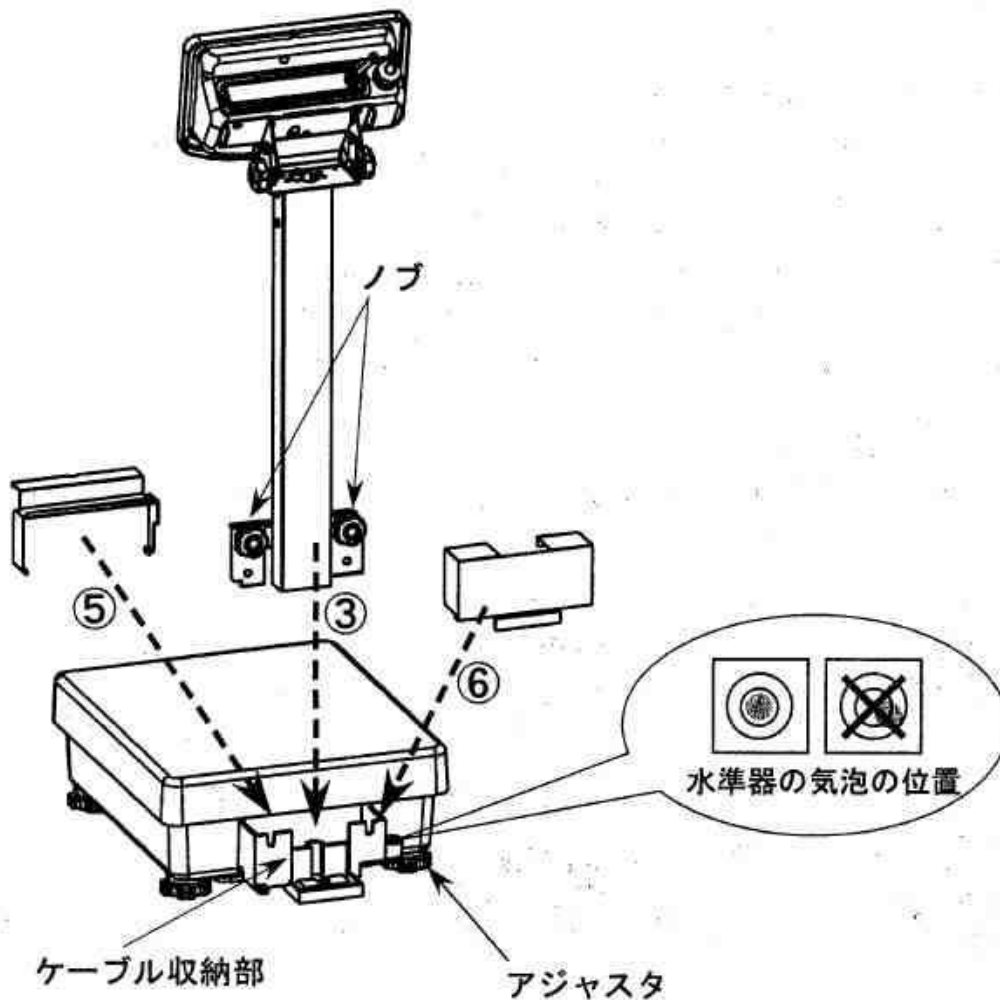
操作キー		はたらき
	On/Off キー	はかりの電源をオン/オフします。
	Print キー	出力を開始します。 時刻、日付などの設定時に設定を中断します。
	Set キー	[短押し] 個数、パーセントの設定を開始します。 [長押し] リミット機能動作時、リミット値の設定を開始します。
	Function キー	[短押し] 測定モードを切替えます。 [短押し] 数値入力による設定時に使用します。 [短押し] ファンクション設定時、項目を選択します。 [長押し] ファンクションを呼出します。
	Zero/Tare キー	[短押し] ゼロ点設定、風袋引きにより表示をゼロにします。 [短押し] 数値入力で数値を設定します。 [短押し] ファンクション時の機能を選択します。
	Cal キー	スパン調整やスパンテストを開始します。
	方向キー	ファンクション設定や付加機能の数値入力時等に、 Function キーや Zero/Tare キーと同じ働きをします。
LED (緑)	Stand by	電源オフ (待機中) 時に点灯します。 ※バッテリー駆動時は点灯しません。
LED (赤)	Sleep	オートスリープ機能動作中に点灯します。

## 3 はかりの据え付けと動作確認

### 3.1 据え付け

#### 3.1.1 ポールタイプの据え付け手順

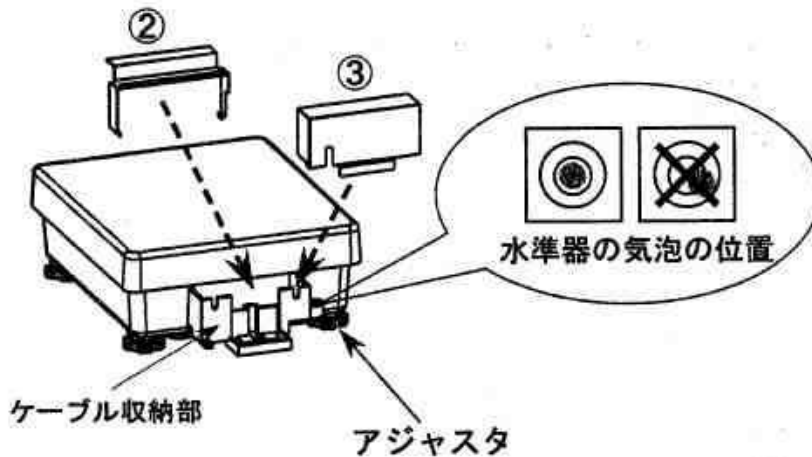
- ① 計量皿を持ち上げ、後方にずらします。
- ② ポール下の2箇所のノブを緩めます。
- ③ 計量部にケーブルを溝に入れながら挿入します。
- ④ ポール下の2箇所のノブをしっかりと締めます。
- ⑤ 余ったケーブルを収納部に折り込み、ケーブルカバーの両側を軽く開きながら、ケーブル収納部に上から取り付けます。
- ⑥ ベースカバーをケーブル収納部前面に、ケーブルカバーに引っ掛けるようにして取り付けます。
- ⑦ 計量皿を元に戻します。
- ⑧ はかりを水平に合わせます。  
水平器の気泡が中心になるよう、アジャスタを回します。



### 3.1.2 セパレートタイプの据え付け手順

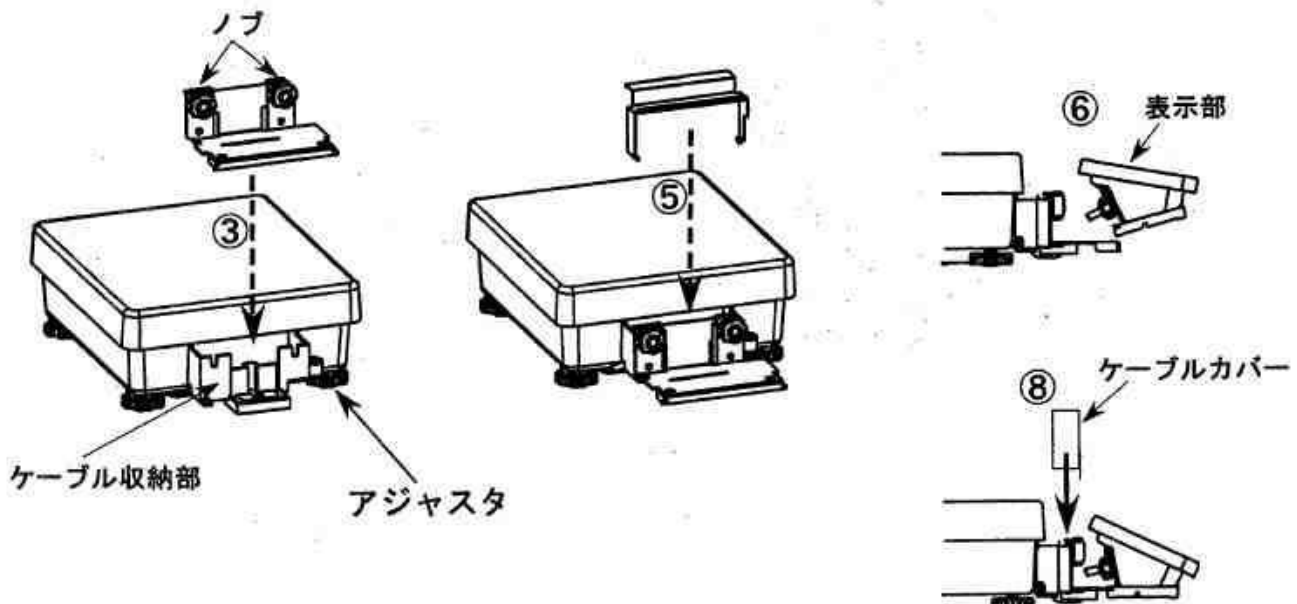
#### 表示部と計量部とを分離して使用する場合

- ① 計量皿を持ち上げ、後方にずらします。
- ② ケーブルカバーの両側を軽く開きながら、ケーブル収納部に上から取り付けます。
- ③ ベースカバーをケーブル収納部正面に、引っ掛けるようにして取り付けます。
- ④ 計量皿を元に戻します。
- ⑤ はかりを水平に合わせます。水平器の気泡が中心になるよう、アジャスタを回します。




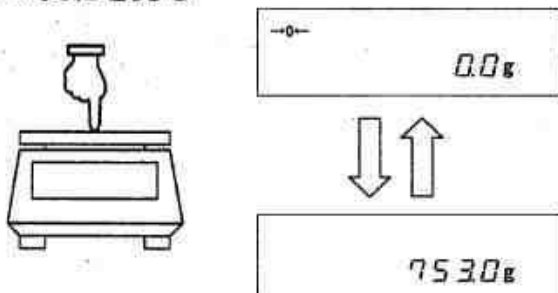
#### 表示部と計量部とを一体にして使用する場合

- ① 計量皿を持ち上げ、後方にずらします。
- ② 一体型金具の2箇所のノブを緩め、ケーブル収納部へ上から取り付けます。
- ③ 一体型金具の2箇所のノブをしっかりと締めます。
- ④ ケーブルを表示部から 15cm 程度を残し、収納部へ折り込みます。
- ⑤ ケーブルカバーの両側を軽く開きながら、ケーブル収納部に上から取り付けます。
- ⑥ 表示部を一体型金具に、斜め上から差し込むようにして取り付けます。
- ⑦ 計量皿を元に戻します。
- ⑧ ベースカバーを上から取り付けます。
- ⑨ はかりを水平に合わせます。水平器の気泡が中心になるよう、アジャスタを回します。

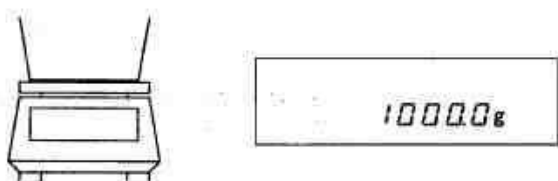
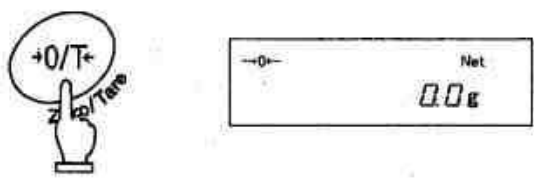
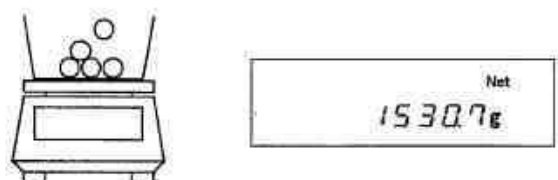


## 3.2 動作確認

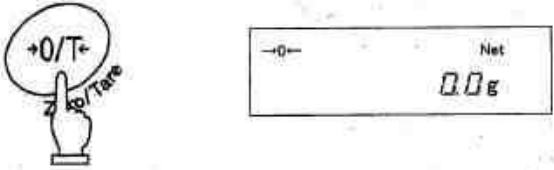
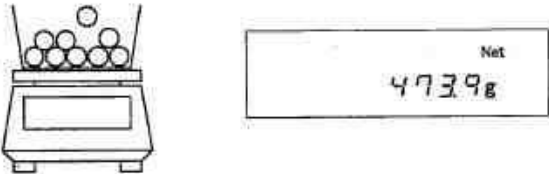
### 3.2.1 電源のオン/オフと表示の確認

	<p>ACアダプタをつなぎます。 待機状態となり『Stand by(LED)』が点灯します。</p> <p>On/Off キーを押します。 表示器が点灯したら、表示の欠けや未点灯部が無いか、確認してください。</p>
<p>表示の変化を見る</p> 	<p>計量皿を軽く押して、表示が変化することを確認してください。</p> <p>また、手を離すとゼロ表示に戻ることを確認してください。</p>
<p>Stand by ■</p>	<p>再度 On/Off キーを押します。 待機状態となり、『Stand by(LED)』が点灯します。</p>

### 3.2.2 風袋引き


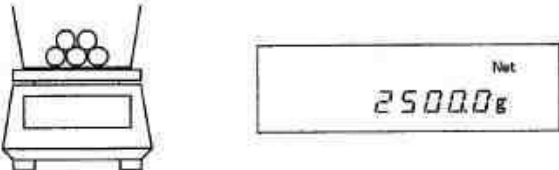
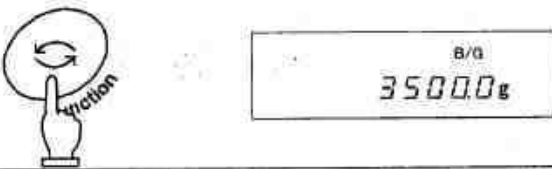
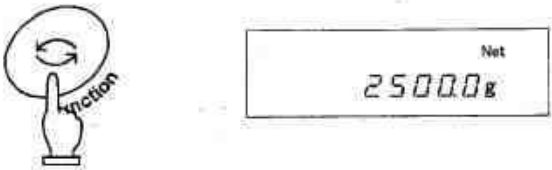
<p>1 風袋（容器）を載せる</p> 	<p>風袋を載せると、その重量を表示します。</p>
<p>2 表示をゼロにする</p> 	<p>Zero/Tare キーを押します。 風袋引きされて、表示がゼロになります。</p>
<p>3 計量物を入れる</p> 	<p>風袋に入っている計量物の重量のみを表示します。</p>

## ☆ 追加した重量のみをはかる

<p>4 表示をゼロにする</p> 	<p><b>Zero/Tare</b> キーを押します。 計量皿に載っている総重量が、ゼロ表示になります。</p>
<p>5 計量物を追加する</p> 	<p>追加分の重量のみを表示します。</p> <p>このように、<b>Zero/Tare</b> キーで計量皿に載っている重量をゼロにすると、追加した重量のみを計量できます。</p>

### 3.2.2 グロス重量表示

計量物と風袋を合計した重量を表示する機能です。この時に表示する重量をグロス重量、風袋を除いた計量物のみの重量をネット重量といいます。重量はかりの時のみ表示します。

	<p>風袋を載せ、風袋引きをします。</p>
	<p>計量物を載せます。 この時点では、追加した計量物の重量のみが表示されています。</p>
	<p><b>Function</b> キーを1回押します。</p> <p>始めに載せた風袋の重量と、追加した計量物の重量とを合わせた重量（グロス重量）を表示します。この時、『B/G』が点灯します。</p>
	<p>もう一度、<b>Function</b> キーを押しますと、通常の重量測定に戻ります。</p>

### 注意

1. グロス重量は、はかりの種類が「重量はかり」の時のみ表示します。
2. グロス重量表示中に風袋引きはできません。ゼロ調整のみ行えます。

## ☆ 操作のポイント ☆

以下は、重量はかり／個数はかり／パーセントはかり／係数はかりのすべてで共通です。

1. はかりの電源を切っても、内部には微量の電流が流れています。

待機中はLED（『Stand by』）が点灯します。電源を入れると、LEDは消えます。

※バッテリー駆動時はLEDは点灯しません。

2. バーグラフは、ひょう量に対する現在の荷重状態を表示します。右端に近づくほどひょう量に近づきます。

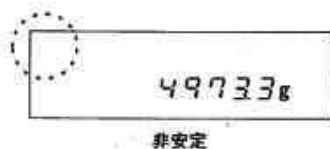
※風袋引きをして表示がゼロとなっても、風袋引きした重量分をバー表示します。

3. はかりが安定な状態では安定表示『O』が点灯し、非安定になると消えます。

数値のチラツキや安定表示が点灯したり消えたりする場合は、風、振動などの影響を受けています。このような場合は、下表を参考に「ファンクション1」（14ページ参照）を再設定することで、はかりの安定度を改善できます。

風や振動などの影響	ファンクション1の項目		
	安定判別 4 S.d	応答速度 5 rE	単位 A (B) 最小表示設定 b2 (4) dR (b)
小さい	1	1	1
↑	2	2	2
↓	3	3	3
大きい	4	4	4
		5	5

ファンクション1の各項目とも、風や振動などの影響が小さい場合は、1や2に設定し、影響が大きくなるにつれ設定値を3、4、5と変更します。



4. 表示をゼロまたは風袋引きすると、ゼロ表示となり『→0←』が点灯します。

風袋引きをした場合は、同時に『Net』も点灯します。



※真のゼロ点より1/4目盛ずれると『→0←』は消えます。





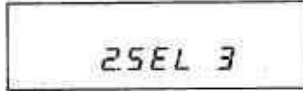



※風袋引きをするとゼロ表示となり『Net』が点灯します。

5. 風袋引きを行うと計量範囲は狭くなります。計量範囲＝ひょう量－風袋重量
6. 物を載せて『0-Err』表示となる場合は、計量範囲を超えています。
7. 計量皿を外して、はかりのゼロ点を下回った場合は『U-Err』と表示します。
8. 個数はかりまたはパーセントはかりにした場合、サンプルが記憶されていない状態では計量皿を押しても表示はゼロのまま変化しません。
9. 電源を入れた時の測定はかりは、電源を切る直前に作動したはかりを表示します。例えば、個数はかりで電源を切った場合は、再び電源を入れると個数はかりの状態になっています。

## 4 ファンクション1の機能

### 4.1 設定と確認

<p>1 「ファンクション1」を呼び出す</p>  <p>長押し</p>	<p><b>Function</b> キーを押し続けます。表示が『Func』に変わったら指を離します。ファンクション1の設定となり、最初の表示項目『( 2SEL 1)』を表示します。(「4.2 ファンクション1の内容」15 ページ参照)</p>
<p>2 次の項目を選択する</p>  	<p><b>Function</b> キーを押すたびに項目が順次進みます。</p>
<p>3 項目の内容を変更する</p>  	<p><b>Zero/Tare</b> キーを押すたびに右端の数値が変わりますので、希望の状態に設定します。</p>
<p>4 機能の選択を終了する</p> 	<p><b>Set</b> キーを押すか、または、測定モードに変わるまで、<b>Function</b> キーを数回押します。ファンクションの設定が終わり、測定はかりに戻ります。</p>

※「ファンクション1」の設定値は、電源を切っても保持します。



## 4.2 ファンクション1の内容

項目	設定値	内容		
はかりの種類	1 SEL	☆1	重量はかり（重量測定のみ）	
		2	個数はかり（個数測定+重量測定）	
		3	パーセントはかり（パーセント測定+重量測定）	
		4	係数はかり（係数測定+重量測定）	
付加機能	2 SEL	☆0	付加機能停止	
		1	加算累計機能	
		2	リミット機能	→「4.3リミット機能部」へ
		3	加算累計機能+リミット機能	「4.3リミット機能部」へ
オートゼロ (ゼロトラック)	3 RD	0	停止	
		☆1	動作	ゼロ点がわずかにずれた場合でも、正確なゼロに自動調整する機能
安定判別	4 SD	1	広い（緩やか）	
		☆2	↓	
		3	狭い（厳密）	
		4		
応答速度	5 RE	0	はかり込み計量時	
		1		
		2	速い	
		☆3	↓	
		4	遅い	
インターフェース	6 IF	0	入出力停止	
		☆1	数値6桁フォーマット	→「4.4 インターフェース部」へ
		2	数値7桁フォーマット	
		3	拡張数値7桁フォーマット	
スパン調整 スパンテスト	7 CR	0	Calキー無効	
		☆1	1 内蔵分銅によるスパン調整（オートスパン調整）	
		2	2 内蔵分銅によるスパンテスト	
		☆2	3 外部分銅によるスパン調整	
4	4 外部分銅によるスパンテスト			
バーグラフ	8 bG	0	表示しない	
		☆1	表示する	
オートパワーオフ	9 RP	0	停止（連続使用）	バッテリー駆動時
		☆1	動作（約3分後に電源が切れる）	のみ動作します
オートスリープ	R RS	0	停止	
		☆1	AC駆動時、約3分後にスリープ状態へ移行する	

☆は工場出荷時の設定状態です。

☆1はHJR-Kシリーズの出荷時設定、☆2はHJ-Kシリーズの出荷時設定です。

HJ-Kシリーズは『7 CR 1、2』は表示しません。

項目	設定値	内容		
単位A設定	b1 uA	☆1	『g』	
		2	『kg』	
		4	『c t』	
		d	『mom』	
単位A 最小表示設定	b2 dA	☆1	HJ[R]-33KT、HJ[R]-33KTS は 表示しません	
		2		細かい
		3		↓
		4		粗い
		5		
単位B設定	b3 ub	☆0	無し	
		1	『g』	
		2	『kg』	
		4	『c t』	
		d	『mom』	
単位B 最小表示設定	b4 db	☆1	HJ[R]-33KT、HJ[R]-33KTS は 表示しません	
		2		細かい
		3		↓
		4		粗い
		5		
ツインレンジ	C t.r	0	停止	HJ[R]-33KT、HJ[R]-33KTSのみ 表示します
		☆1	動作	
アドバイスCAL	d RdC	0	停止	
		☆1	動作	
ISO/GLP/GMP対応	E GLP	☆0	停止	
		1	動作	
校正結果の 出力	E1 out	0	停止	
		☆1	動作	
		測定データの GLP対応	E2 od	☆0
印刷文字	E3 P.F.	☆1	英語表記	
		2	日本語(カタカナ)表記	
日付表示	F dA t E	☆1	年一月一日の順に表示及び出力	
		2	月一日一年の順に表示及び出力	
		3	日一月一年の順に表示及び出力	
時刻付加出力	G t.o	☆0	停止	
		1	測定データ出力時に時刻も出力する	
風袋引き	H tA	1	キーを押した時点で即時ゼロとする	
		☆2	キーを押して、はかりが安定してからゼロとする	
風袋記憶	J tArE	☆0	停止	
		1	動作	
ダイレクトスタート	L dSt	☆0	ACアダプタ差し込むと、待機状態となる	
		1	ACアダプタ差し込むと、はかりの電源が入る	

☆は工場出荷時の設定状態です。

### 4.3 リミット機能部

『2 SEL』が『2』または『3』のときに表示します

項目	設定値	内容
判別条件	21 Co	☆1 常時判別（非安定時も判別する）
		2 安定時のみ判別（非安定時は判別しない）
判別範囲	22 Li	0 +5目盛を超える範囲を判別 （+5目盛以下～マイナス側は判別しない）
		☆1 全域を判別（マイナス側を含む全域を判別する）
判別点数設定	23 Pi	1 1点設定（OK/LOを判別）
		☆2 2点設定（HI/OK/LOを判別）
		3 3点設定（ランク1, 2, 3, 4を判別）
		4 4点設定（ランク1, 2, 3, 4, 5を判別）
判別方法	24 tYP	☆1 絶対値判別
		2 偏差値判別
ランク1の ブザーON/OFF	25 bu1	☆0 ランク1（LO）の時ブザーON
		1 ランク1（LO）の時ブザーOFF
ランク2の ブザーON/OFF	26 bu2	☆0 ランク2（OK）の時ブザーON
		1 ランク2（OK）の時ブザーOFF
ランク3の ブザーON/OFF	27 bu3	☆0 ランク3（HI）の時ブザーON
		1 ランク3（HI）の時ブザーOFF
ランク4の ブザーON/OFF	28 bu4	☆0 ランク4の時ブザーON
		1 ランク4の時ブザーOFF
ランク5の ブザーON/OFF	29 bu5	☆0 ランク5の時ブザーON
		1 ランク5の時ブザーOFF
判別表示	2R LG	☆1 HI/OK/LOのランク表示
		2 二点バーグラフ（二点設定時のみ有効）
リレーの 出力制御	2b r.o.c.	☆1 常時出力（外部信号入力に無関係）
		2 外部信号入力による制御 ※

※ 『2b r.o.c. 2』は、リミット接点出力オプションやフルパックオプション使用時に設定します。通常は『2b r.o.c. 1』でご使用ください。

#### 4.4 インターフェース部

『5. 1F.』が『1~3』のときに表示します

項目	設定値	内容	
出力コントロール	51 a.c.	0	出力停止
		1	常時連続出力
		2	安定時連続出力 (非安定時出力停止)
		3	Printキーを押すと、1回出力 (安定・非安定に無関係)
		4	安定時1回出力。物を取去り表示がゼロ以下になった後、物を載せて安定すると次回出力
		5	安定時1回出力、非安定時出力停止。物を載せ替えなくても再度安定時 (ゼロを含む) 1回出力
		6	安定時1回出力、非安定時連続出力。物を載せ替えなくても1回出力後の安定時は出力が停止
		☆7	Printキーを押すと、安定時1回出力
		R	設定したインターバル経過後に即時1回出力
		b	設定したインターバル経過後の安定時に1回出力
ボーレート	52 b.L.	☆1	1200 bps
		2	2400 bps
		3	4800 bps
		4	9600 bps
		5	19200 bps
パリティ	53 P.R.	☆0	無し
		1	奇数
		2	偶数
データ長	54 d.L.	7	7ビット
		☆8	8ビット
ストップビット	55 S.t.	1	1ビット
		☆2	2ビット
未使用上位桁	56 u.n.	☆0	'0' (30H) で埋める
		1	' ' 空白 (20H) で埋める
応答コマンド	57 r.E.S.	☆1	『A00』、『Exx』形式を使用
		2	『ACK』、『NAK』形式を使用

☆は工場出荷時の設定状態です。

連続出力のデータ間隔は0.1~1秒です。(間隔は計量状態等により変動します。)

## 5 ファンクション2の機能

### 5.1 設定と確認

<p>1 ファンクション2を呼び出す</p> <p>Zero/Tare キーを押しながら Function キーを押す</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <div style="border: 1px solid black; width: 100px; margin: 0 auto; padding: 5px; text-align: center;">Func2</div> <p style="text-align: center;">↓</p> <p style="text-align: center;">指を離す</p>	<p>Zero/Tare キーを押しながら Function キーを押します。</p> <p>『Func2』と表示したら指を離します。</p> <p>表示が『1 Id 0』と変わります。</p>
<p>2 項目の内容を変更する</p> <div style="border: 1px solid black; width: 100px; margin: 0 auto; padding: 5px; text-align: center;">1 Id 1</div>	<p>Function キーで項目を選びます。</p> <p>Zero/Tare キーで右端の設定値を変更します。</p>
<p>3 機能の選択を終了する</p>	<p>Set キーを押すか、または、測定モードに変わるまで、Function キーを数回押します。</p> <p>「ファンクション2」の設定が終わり、測定モードに戻ります。</p>

### 5.2 ファンクション2の内容

項目	設定値	内容
ID番号の設定	1 Id	☆□ 機能停止
		/ 動作
内蔵分銅の校正	2 r.LR	☆□ 機能停止
		/ 動作

☆は工場出荷時の設定状態です。

#### 注意

「ファンクション2」の設定値は、呼び出すたびに工場出荷時設定に戻ります。

## 6 はかりの種類

はかりの種類は「ファンクション1」より、重量はかり、個数はかり、パーセントはかり、係数はかりの4種類から選択できます。各はかりとも表示単位に応じた付加機能（加算累計機能、リミット機能）を設定できます。

### 6.1 はかりの測定モード

はかりの種類と付加機能を選択すると、下記表のように測定ができます。Function キーを押すたびに測定モードが変わります。

はかりの種類	測定モード		付加機能		備考
	単位	機能	加算	リミット	
重量はかり	単位 A	重量測定	○	○	
	B/G 単位 A	グロス重量表示	×	×	
	単位 B	重量測定	×	×	
	Σ 単位 A	重量累計値	表示	×	
個数はかり	Pcs	個数測定	○	○	
	Σ Pcs	個数累計値	表示	×	
	単位 A Pcs	平均単重	×	×	g 系は可変
	単位 A	重量測定	×	×	
パーセントはかり	%	パーセント測定	○	○	
	Σ %	パーセント累計値	表示	×	
	単位 A	重量測定	×	×	
係数はかり	#	係数測定	○	○	
	Σ #	係数累計値	表示	×	
	単位 A	重量測定	×	×	

※単位 A や単位 B には、『g』や『kg』等の計量単位が入ります。

○印：測定及び表示が可能です。×印：測定及び表示はできません。表示：表示のみします。

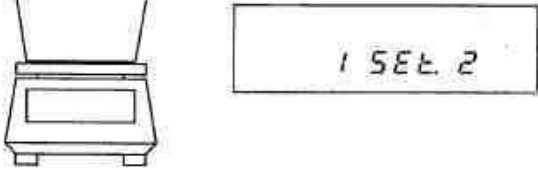
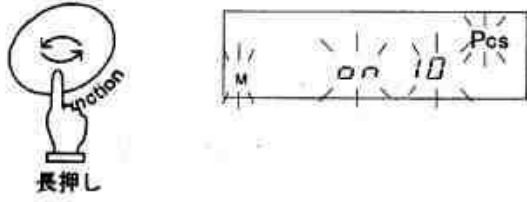
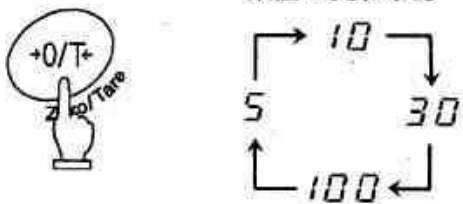
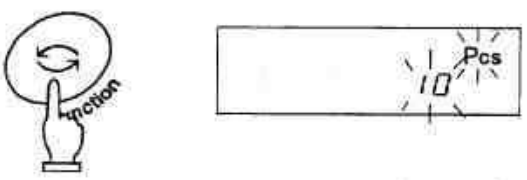
### 6.2 重量はかり

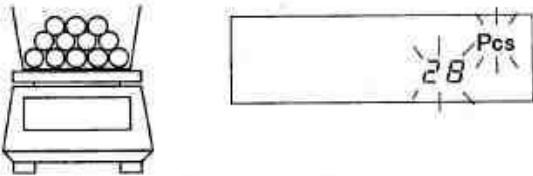

重量はかりは、『g』や『kg』などの計量単位のみとなります。また、グロス重量表示（12 ページ参照）も可能です。

## 6.3 個数はかり

個数はかりの記憶方法は、自動記憶更新法（簡易 SCS 法：Self Counting System）を採用しています。最初に設定した数量のサンプルを数えて載せると、後は表示の3倍以内の適当な数を追加するだけで、はかりがサンプルの平均単重を自動的に更新していきます。このため、誤差の少ない計数ができます。

### 6.3.1 サンプリング

<p>1 個数はかりにする</p> 	<p>「ファンクション1」を個数はかり 『15Eと.2』に設定します。</p> <p>この時、風袋も載せておきます。</p>
<p>2 サンプリングを開始する</p>  <p>長押し</p>	<p>Function キーを長押しします。 『15.5Eと.』と表示したら、指を離します。</p> <p>表示が『00 10 Pcs』の点滅に変わります。 これは、サンプルを10個載せるという意味です。</p>
<p>3 必要ならサンプル数を変える</p>  <p>数値の変わり方</p>	<p>サンプルのパラツキが大きい場合や、単重が軽い サンプルを計量したい場合は、Zero/Tare キーを 押し、サンプル数を変更します。</p> <p>押すたびに右端の数値が変わりますので、希望の 数値を選びます。 数値を変えない場合は、そのまま次に進んでくだ さい。</p>
<p>4 サンプルを載せる</p> 	<p>表示している数のサンプルを載せ、Function キー を押します。 『10 Pcs』の点滅表示に変わります。</p>

<p>5 サンプルを追加する</p> 	<p>表示の3倍以内のサンプルを追加すると、その数で記憶を更新します。</p>
<p>5 サンプルの単重を記憶する</p> 	<p>記憶更新を終了したい時点で、<b>Function</b>キーを押します。 測定モードに戻ります。</p>

## ☆ 操作のポイント ☆





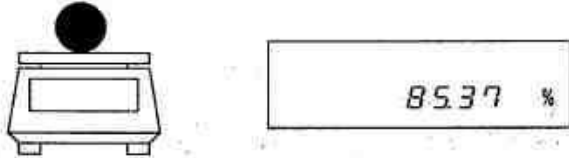
1. 単重記憶中の『Sub』表示は、追加したサンプル数が表示個数の3倍を超えたため、計数精度が悪いことを知らせています。急激なサンプルの追加を控え、始めは少量ずつ追加し、徐々に多く追加していくと、計数精度が上がります。
2. 単重記憶中の『Add』表示は、追加したサンプル数が少なすぎるため、計数精度が悪いことを知らせています。表示が消えるまでサンプルを追加すると計数精度は上がります。
3. 『Sub』や『Add』が表示していても、**Function**キーを押せば、平均単重の記憶ができます。ただし、計数精度が悪いため、計数誤差が生じる場合があります。
4. 『L-Err』表示は、サンプルの平均単重がはかりの計数可能単重よりも軽いため、計数できません。  
個数はかりの係数可能単重は、「17.仕様」61ページをご覧ください。



## 6.4 パーセントはかり

### 6.4.1 実量設定法

基準とする重量の現品サンプルを 100%として記憶し、重量を基準に対する割合(%)で表示します。

<p>1 パーセントはかりにする</p> 	<p>「ファンクション1」をパーセントはかり『1 SEt. 3』に設定します。</p>
<p>2 基準重量を設定する</p> 	<p>Function キーを長押しします。 『P. SEt』と表示したら、指を離します。</p> <p>重量の点減表示に変わります。基準重量を以前に設定した場合は、その数値を表示します。</p>
<p>3 サンプルを載せる</p> 	<p>基準とするサンプルを載せます。</p>
<p>4 基準重量を記憶する</p> 	<p>Function キーを押します。 「ピーツ」と記憶完了音が鳴り、測定モードに戻ります。</p>
<p>5 測定物を載せる</p> 	<p>はかりに載せた測定物の重量を、基準に対する割合(%)で表示します。</p>

### 注意

パーセントの最小表示は、記憶した基準重量に応じて自動選択します。


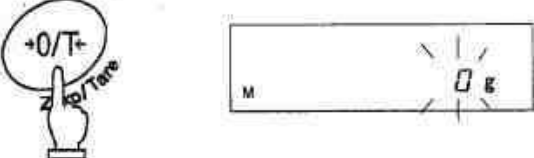
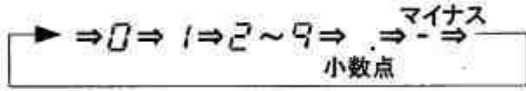
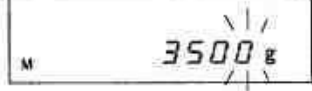

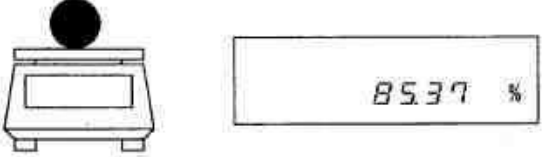
最小表示	基準重量範囲
L-Err	基準重量 < 限界重量
1%	限界重量 ≤ 基準重量 < 限界重量 × 10
0.1%	限界重量 × 10 ≤ 基準重量 < 限界重量 × 100
0.01%	限界重量 × 100 ≤ 基準重量

基準重量が限界重量よりも軽い場合は、計量できません。

※パーセントはかりの限界重量は、「17.仕様」61ページをご覧ください。

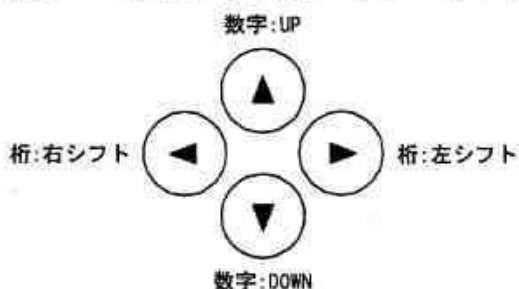
## 6.4.2 数値設定法

100%とする基準重量をはかりに数値入力し、基準重量に対する割合(%)で表示します。

<p>1 基準重量を設定する</p>  <p>長押し</p>	<p>Function キーを長押しします。 『P. SEと』と表示したら、指を離します。</p> <p>重量の点滅表示に変わります。基準重量を以前に設定した場合は、その数値を表示します。</p>
<p>2 基準重量を数値入力する</p> 	<p>Zero/Tare キーを押します。 右端に『0』が点滅します。</p>
<p>3 数字を選択する</p> 	<p>更に Zero/Tare キーを押すと、押すたびに数字が変わります。</p>
<p>4 基準重量の桁を選択する</p> 	<p>次に、Function キーを押すと、先に設定した数値が左に移動し、次桁の設定になります。</p>
<p>5 基準重量を記憶する</p> 	<p>Set キーを押します。 「ピーツ」と記憶完了音が鳴り、測定モードに戻ります。</p>
<p>6 測定物を載せる</p> 	<p>測定物を載せます。 測定物の重量を、基準に対する割合(%)で表示します。</p>




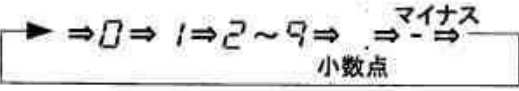


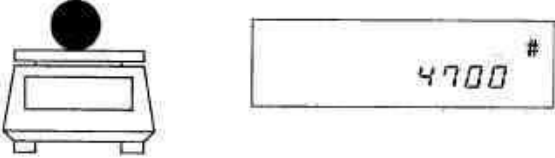
### 方向キーで数値入力する

数値設定では、Zero/Tare キーや Function キーの代わりに、方向キーが便利です。  
各方向キーの機能は、下図のようになります。



## 6.5 係数はかり

係数はかりは、任意の係数をはかりに記憶し、物を載せるとその重量に係数を乗算した値を表示します。



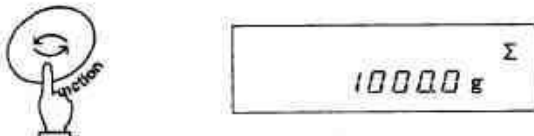

<p>1 係数をはかりにする</p> 	<p>「ファンクション1」を係数はかり 『1 SEt. 4』に設定します。</p>
<p>2 係数を設定する</p>  <p>指を離す</p>	<p>Function キーを長押しします。 『C SEt』と表示したら、指を離します。</p> <p>係数の点滅表示に変わります。係数を以前に設定した場合は、その数値を表示します。</p>
<p>3 重量を数値入力する</p> 	<p>Zero/Tare キーを押します。 右端に『0』が点滅します。</p>
<p>4 数字を選択する</p> 	<p>更に Zero/Tare キーを押すと、押すたびに数字が変わります。</p>
<p>5 係数の桁を選択する</p> 	<p>次に、Function キーを押すと、先に設定した数値が左に移動し、次桁の設定になります。</p>
<p>6 係数を記憶する</p>  <p>M 2.35 #</p>	<p>Set キーを押します。 「ピーツ」と記憶完了音が鳴り、測定モードに戻ります。</p>
<p>7 測定物を載せる</p>  <p>例) 表示 (4700) = 係数 (2.35) × 測定物 (2000g)</p>	<p>測定物を載せます。 測定物の重量に、係数を乗じた値を表示します。</p>

数値入力では、Zero/Tare キーや Function キーの代わりに、方向キーを使用することもできます。(24 ページ参照)


## 7 加算累計機能

加算累計機能は、計量後に加算操作をするだけで計量累計値を知ることができます。重量・個数・パーセント・係数どのはかりでも使用できます。

この機能を動作させるには、「ファンクション1」を『2 SEL 1』と設定します。

<p>1 品物を載せ、重量を取り込む</p> 	<p>品物をはかりに載せます。          『*』点灯中が加算可能です。          『O』が点灯したら、<b>Set</b>キーを押します。          表示値を加算し、『Σ』表示と共に累計値を数秒間表示します。</p>
<p>2 品物を載せ替える</p>	<p>品物を降ろし、表示がゼロであることを確認してから、別の品物を載せます。</p>
<p>3 重量を取り込む</p> 	<p>同様に、『O』が点灯したら、<b>Set</b>キーを押します。          表示値を加算し、『Σ』表示と共に累計値を数秒間表示します。</p>
<p>4 累計値の表示</p> 	<p><b>Function</b>キーを押して、『Σ』を表示すると、累計値を表示します。</p>
<p>5 累計値をクリアする</p> 	<p>累計値の表示中（手順4）に <b>Zero/Tare</b> キーを押して表示をゼロにします。</p>

### 品物を載せ替えずに加算する

	<p>上記手順2の時に品物は降ろさず、<b>Zero/Tare</b> キーを押して表示をゼロにします。</p> <p>品物を追加して <b>Set</b> キーを押せば、追加量として加算します。</p>
---	--

### 注意

1. 加算操作は、表示が一度ゼロにならないと動作しません。
2. **Set** キーを押したときの『E r r』表示は、加算操作を二重に行った場合や、マイナスの加算をした場合、または、ゼロを加算した場合に表示します。
3. 『\*』が点灯している時に加算できます。

## 8 リミット機能

リミット機能とは、はかりにリミット値を記憶し、測定した結果を判別する機能です。

1、2点設定では、HI(多い)/OK(適量)/LO(少ない)の判別表示に、『◀』を点灯して判別結果をお知らせします。3、4点設定では、判別結果をバーグラフ部分でランク表示します。

### 8.1 リミット機能の設定

「ファンクション1」より、リミット機能の諸設定を行います。設定できる項目が多数ありますので、「4.3リミット機能部(17ページ)」をよくご覧の上、設定してください。

### 8.2 判別方法と記憶方法

リミット値を判別するには次の2つの方法があり、「ファンクション1」で選択できます。

- ①絶対値判別・・・上限重量や下限重量を直接指定する方法
- ②偏差値判別・・・基準重量とそれに対しての上限や下限の範囲を指定する方法

リミット値の記憶には次の2つの方法があり、どちらの方法からでも併用設定が可能です。

- ①実量設定法・・・現品サンプルをはかりに載せ、リミット値として記憶する方法
- ②数値入力法・・・リミット値とする数値をキー操作で入力する方法

※入力したリミット値は、電源を切っても記憶しています。

※重量・個数・パーセント・係数の各はかりに対して、リミット値は別々に記憶できます。

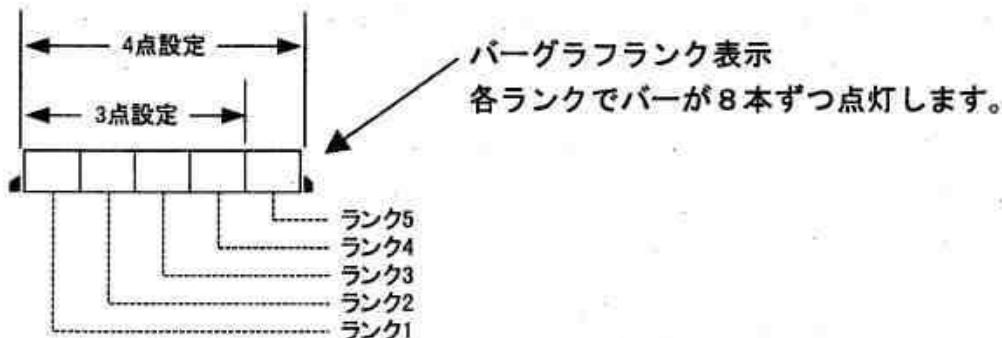
※数値入力法の場合、絶対値判別と偏差値判別とではリミット値の意味が異なりますのでご注意ください。(32ページ「注意“9.”」をご覧ください)

### 8.3 判別結果の表示

1、2点設定では、表示器左側のHI/OK/LOいずれかに『◀』が点灯します。

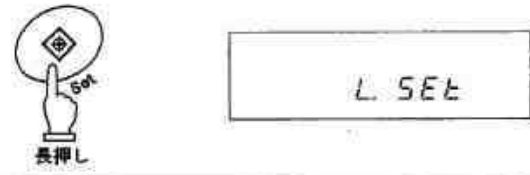


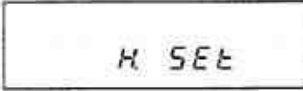


判別結果	1点(下限)設定	2点(上下限值)設定
HI(多い)	表示無し	計量値>上限値
OK(適量)	下限値≤計量値	下限値≤計量値≤上限値
LO(少ない)	下限値>計量値	下限値>計量値

3、4点設定では、バーグラフでランク表示をします。



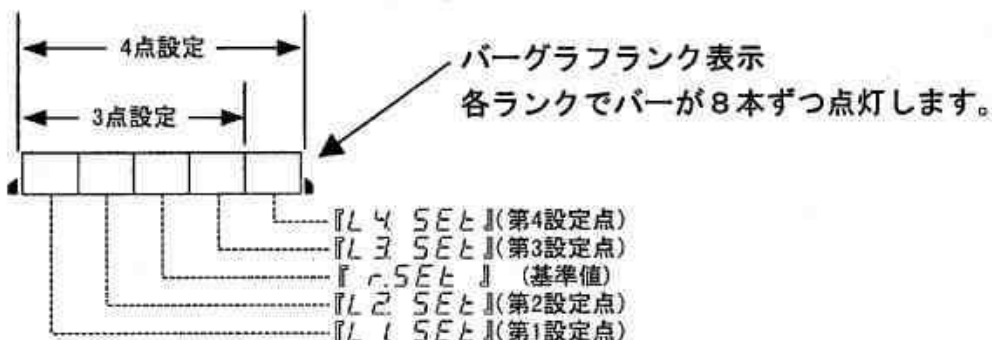
## 8.4 絶対値判別

### 8.4.1 2点設定による実量負荷によるリミット値の設定例 ～絶対値判別～

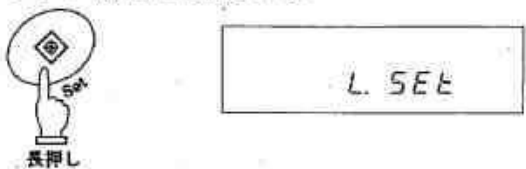

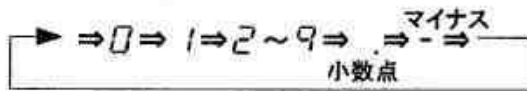


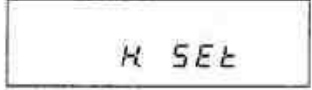

<p>1 リミット機能を開始する</p> 	<p>Set キーを長押しします。 『L SEt』と表示したら指を離します。</p> <p>このとき、『LO◀』と現在記憶している下限値を表示します。</p>
<p>2 下限値とするサンプルを載せる</p> 	<p>下限値とするサンプルを計量皿に載せます。</p>
<p>3 下限値を記憶する</p> 	<p>Function キーを押します。 下限値を記憶すると、その値を一時表示して次に進みます。 ※1点設定の場合は、この操作をすると設定を終了します。</p>
<p>4 上限値の設定に移る</p> 	<p>『H SEt』表示に変わり、上限値の設定に移ります。 このとき、『HI◀』と現在記憶している上限値を表示します。</p>
<p>5 上限値とするサンプルを載せる</p> 	<p>上限値とするサンプルを計量皿に載せます。</p>
<p>6 上限値を記憶する</p> 	<p>Function キーを押します。 上限値を記憶すると、その値を一時表示して設定を終了し、測定モードへ戻ります。</p>

※3点設定、4点設定の場合は上記手順2～手順3を繰り返します。

各リミット値の記憶表示は『L SEt』、『H SEt』ではなく、『L1 SEt』～『L3 SEt』、『L4 SEt』として表示します。また、同時にバーグラフで段階表示します。



### 8.4.2 2点設定による数値入力によるリミット値の設定例 ～絶対値判別～

<p>1 リミット機能を開始する</p> 	<p>Set キーを押し続け、『L SEt』と表示したら、指を離します。</p> <p>このとき、『LO◀』と現在記憶している下限値を表示します。</p>
<p>2 数値入力画面にする</p> 	<p>Zero/Tare キーを押します。</p> <p>右端に『0』が点滅します。</p>
<p>3 数字を入力する</p> 	<p>更に Zero/Tare キーを押して、点滅している数字を変更します。押すたびに数字が変わります。</p>
<p>4 桁を選択する</p> 	<p>次に、Function キーを押すと、先に入力した数字が左に移動し、次桁の入力になります。</p>
<p>5 下限値を記憶する</p> 	<p>Set キーを押します。</p> <p>下限値を記憶すると、その値を一時表示して次に進みます。</p> <p>(1点設定の場合は、この操作をすると設定が終了します。)</p>
<p>6 上限値の設定に移る</p> 	<p>『H SEt』表示に変わり、上限値の設定に移ります。</p> <p>このとき、『HI◀』と現在記憶している上限値を表示します。</p>
<p>7 上限値を入力する</p>	<p>手順2～手順5を繰り返し、上限値を入力します。</p>
<p>8 上限値を記憶する</p> 	<p>Set キーを押します。上限値を記憶して、測定モードへ戻ります。</p>

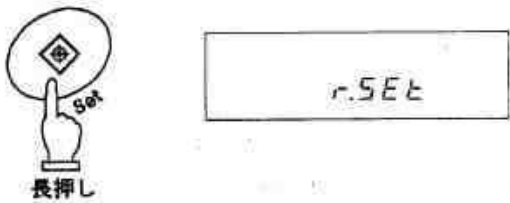
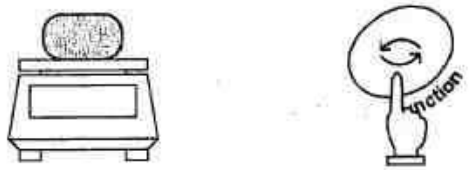
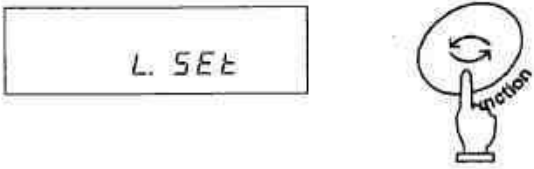
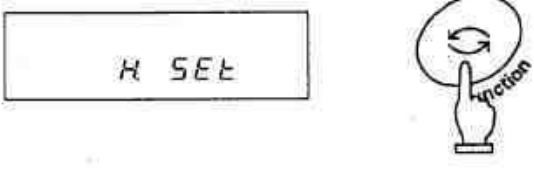
数値入力では、Zero/Tare キーや Function キーの代わりに、方向キーを使用することもできます。(24 ページ参照)

※3点設定、4点設定の場合は上記手順2～手順5を繰り返します。

各リミット値の記憶表示は『L SEt』、『H SEt』ではなく、『L 1 SEt』～『L 3 SEt』、『L 4 SEt』として表示します。また、同時にバーグラフで段階表示します。

## 8.5 偏差値判別

### 8.5.1 2点設定による実量負荷によるリミット値の設定例 ~偏差値判別~

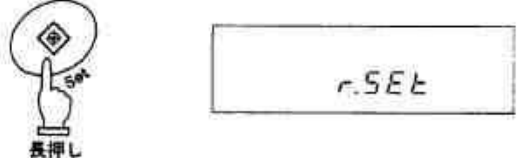
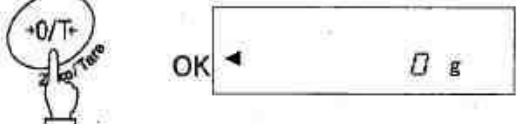
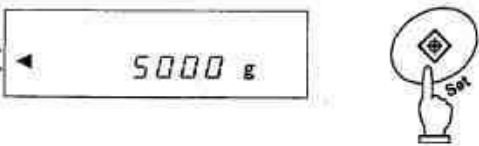
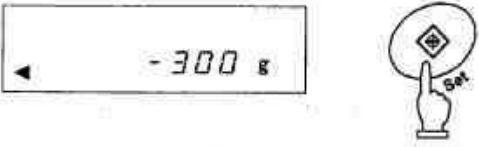
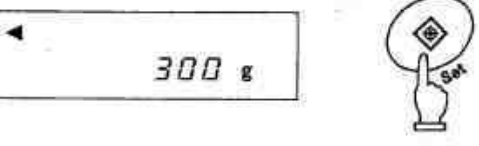
<p>1 リミット機能を開始する</p> 	<p>Set キーを長押しします。 『r. SEt』と表示したら指を離します。 現在記憶している基準重量を点滅表示します。</p>
<p>2 基準重量を記憶する</p> 	<p>基準重量とするサンプルを計量皿に載せ、Function キーを押します。 基準重量を記憶すると、その値を一時表示して次項目に進みます。</p>
<p>3 下限値の記憶</p> 	<p>『L. SEt』表示から、現在記憶している下限値を点滅表示します。 下限とするサンプルを計量皿に載せ、Function キーを押します。 下限値を記憶し、上限値記憶へ移ります。</p>
<p>4 上限値の記憶</p> 	<p>『H SEt』表示から、現在記憶している上限値を点滅表示します。 上限とするサンプルを計量皿に載せ、Function キーを押します。 上限値を記憶し、測定モードへ戻ります。</p>

※3点設定、4点設定の場合は上記手順3～手順4を繰り返します。

各リミット値の記憶表示は『L. SEt』、『H SEt』ではなく、『L 1 SEt』～『L 3 SEt』、『L 4 SEt』として表示します。また、同時にバーグラフで段階表示します。



### 8.5.2 2点設定による数値入力によるリミット値の設定例 ～偏差値判別～

<p>1 リミット機能を開始する</p> 	<p>Set キーを長押しします。 『r.5Et』と表示したら指を離します。 現在記憶している基準重量を点滅表示します。</p>
<p>2 数値入力画面にする</p> 	<p>Zero/Tare キーを押します。 右端に『0』が点滅します。</p>
<p>3 基準重量を入力する</p> 	<p>29 ページ「8.4.2 数値入力によるリミット値の設定 ～絶対値判別～」手順3～4と同様の操作で基準重量を入力します。  基準値入力中は『OK◀』が点灯します。 基準重量が決定したら、SET キーを押して記憶します。</p>
<p>4 下限値を記憶する</p> 	<p>手順3と同様の操作で下限値を設定します。  <u>偏差値判別の場合、基準重量に対する差を入力しますので、マイナス符号をつけて差を入力します。</u> (32 ページ：注意“9.”をご覧ください)  上限値が決定したら、SET キーを押して記憶します。 (1点設定の場合は設定が終了し、測定モードに戻ります。)</p>
<p>5 上限値を記憶する</p> 	<p>手順4と同様の操作で上限値を設定します。  下限値が決定したら、SET キーを押します。値を記憶して測定モードに戻ります。</p>

数値入力では、Zero/Tare キーや Function キーの代わりに、方向キーを使用することもできます。  
(24 ページ参照)

※3点設定、4点設定の場合は上記手順2～手順5を繰り返します。

各リミット値の記憶表示は『L.5Et』、『H.5Et』ではなく、『L1.5Et』～『L3.5Et』、『L4.5Et』として表示します。また、同時にバーグラフで段階表示します。

## 注意

1. リミット値の初期値はすべて0（ゼロ）です。
2. リミット値は、重量・個数・パーセント・係数の各はかり別々に記憶できます。ただし、絶対値判別と偏差値判別の記憶領域は同じですので、同じはかりの種類でも絶対値判別と偏差値判別とを切り替えた場合は、リミット値は消えてしまいます。
3. 累計値表示中など測定モード以外の場合は、キー操作をしてもリミット値の設定は現れません。
4. リミット値設定では、最初にゼロ調整／風袋引きは行いません（個数・パーセントのサンプリング時は行います）ので、設定前に必要に応じてゼロ調整／風袋引きを行ってください。
5. 設定したリミット値は、**Set**キーを押すたびに確認できます。  
『L SEと』表示後に下限値、『H SEと』表示後に上限値を表示します。  
3点設定、4点設定の場合、各リミット値の記憶表示は『L SEと』、『H SEと』ではなく、『L 1 SEと』～『L 3 SEと』、『L 4 SEと』として表示します。
6. 操作を誤った場合、実量設定時は**Function**キーを押し、数値設定時は**Set**キーを押します。操作が中断しますので、最初からやり直してください。
7. 数値が点滅表示しているときに、**Function**キーを押すと、はかりに載っている重量で実量設定します。また、このときに**Zero/Tare**キーを押すと、数値入力画面に変わります
8. 判別表示HI／OK／LOの3ヶ所すべてに『◀』が点灯した場合は、上限値より下限値の方が大きく設定されています。上限値のみがマイナスで設定されている場合などがありますので、設定をやり直してください。
9. 数値入力法では、絶対値判別と偏差値判別とでのリミット値の意味が異なります。判別したい重量をそのまま入力する絶対値判別に対し、偏差値判別の場合、基準重量に対する上下範囲を入力します。

(例)

2点設定で基準重量=1000.0g、下限重量=970.0g、上限重量=1050.0gを判別したい場合、入力するリミット値は下表のようになります。




	基準重量	下限値	上限値
判別したい重量	1000.0g	970.0g	1050.0g
絶対値判別	1000.0g	970.0g	1050.0g
偏差値判別	1000.0g	-30.0g	50.0g

## 8.6 二点バーグラフ表示

リミット機能の一部利用して、2点設定のOK範囲の重量をバーグラフで表示する機能です。  
重量・個数・パーセント・係数の各はかりで使用できます。

<p>1 「ファンクション1」を設定する</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0; width: fit-content;">23 P. 2</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0; width: fit-content;">2R LG 2</div>	<p>「ファンクション1」の『23 P.』を『2』、 『2R LG』を『2』にそれぞれ設定します。</p>
<p>2 上限値/下限値を設定する</p>	<p>上限値/下限値の設定には、実量設定法・数値入力法のどちらでも行えます。 また、絶対値判別・偏差値判別のどちらでも使用できます。</p>

バーグラフのパターンは下の表のようになります。

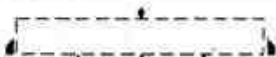


バーグラフ表示	重量範囲	表示動作
	<p>下限値 &gt; 計量値</p>	<p>表示しません</p>
	<p>下限値 ≤ 計量値 ≤ 上限値</p>	<p>計量値に応じて表示します</p>
	<p>計量値 &gt; 上限値</p>	<p>全表示になります</p>

### 注意

1. 下限値と上限値が同じ値の場合、バーグラフは表示しません。
2. 二点バーグラフ表示使用中は、ひょう量との割合を示す通常のバーグラフは使用できません。
3. 二点バーグラフ表示使用中は、リミット機能は動作しません。

### ☆ 操作のポイント ☆

バーグラフの枠は、測定モード、リミット機能(3、4点設定)、二点バーグラフでそれぞれ異なり、下の表のようになります。

バーグラフ枠表示	はかりの状態
	<p>測定モード リミット機能(1、2点設定)</p>
	<p>リミット機能(3、4点設定)</p>
	<p>二点バーグラフ表示</p>

## 9 はかりの校正

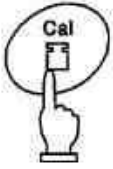
電子はかりは重力加速度の影響を受けているため、使用する場所によって表示値が違います。このため、はかりを使用する前に、使用する場所ごとに校正する必要があります。また、長期間経過後や、正確な表示値となくなってきた場合にも校正が必要です。

はかりを校正することを「スパン調整」といい、高精度の計量作業には必要な作業です。

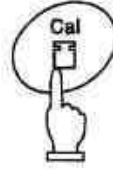
### 9.1 アドバイス CAL

アドバイスCALとは、はかり周辺の温度変化や使用時間などに応じて、校正（スパン調整）の時機を『CAL』を点滅させて知らせる機能です。この機能を動作させるには「ファンクション1」を、『9 R d C 1』と設定します。『CAL』が点滅し始めたら早めにはかりの校正（スパン調整）を行ってください。

### 9.2 内蔵分銅によるスパン調整（オートスパン調整） ※HJR-Kシリーズのみ

<p>1 ファンクション1の設定</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">             9 [ R 1 ]         </div>	<p>計量皿に何も載せずに行ってください。 「ファンクション1」を『9 [ R 1 ]』と設定します。</p>
<p>2 スパン調整を開始する</p> 	<p>Cal キーを押します。</p> <p>内蔵分銅が作動し、自動的にスパン調整を開始します。はかりの表示が、『R d C 1』→『CH 0』→『CH F.5』→『b u S Y』→『E n d』と段階的に変わり、スパン調整が終了すると、重量表示に戻ります。</p>

### 9.3 内蔵分銅によるスパンテスト ※HJR-Kシリーズのみ



<p>1 ファンクション1の設定</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">             9 [ R 2 ]         </div>	<p>計量皿に何も載せずに行ってください。 「ファンクション1」を『9 [ R 2 ]』に設定します。</p>
<p>2 スパンテストを開始する</p> 	<p>Cal キーを押します。</p> <p>内蔵分銅が作動し、自動的にスパンテストを開始します。はかりの表示が、『t. In t』→『t. 0』→『t. F.5』→『d I F F』→『誤差表示』と段階的に変わります。何かキーを押すと、測定モードに戻ります。</p>

※『d I F F』後の誤差表示の意味は下記の式の通りです。

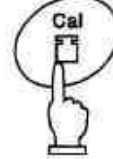

$$\text{誤差表示} = \text{真値} - \text{現在の重量値}$$

つまり、誤差表示がプラスの場合は、重量を少なめに表示していることとなります。

## 9.4 外部分銅によるスパン調整

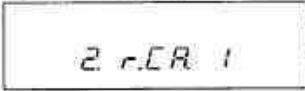
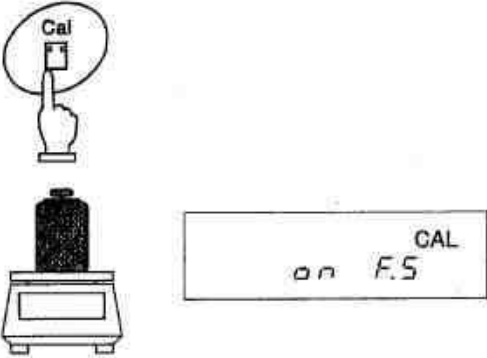
<p>1 ファンクション1の設定</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">             7 [R] 3           </div>	<p>計量皿に何も載せずに行ってください。 「ファンクション1」を『7 [R] 3』と設定します。</p>
<p>2 スパン調整を開始する</p> <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 10px;">  <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;">             on F.5<sup>CAL</sup> </div> </div> <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 20px;">  <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;">             on F.5<sup>CAL</sup> </div> </div>	<p>Cal キーを押します。</p> <p>はかりの表示が、『E R L E H t』から『on 0』と変わり、ゼロ点の調整を開始します。 (このとき、『PUSH F』と表示した場合は <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">function</span> キーを押してください。)</p> <p>次に『on F.5』と表示したら、お手持ちの分銅を計量皿に載せます。(このとき、『PUSH F』と表示した場合は <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">function</span> キーを押してください。) ひょう量点の調整を開始します。</p> <p>『b u s y』→『E n d』と段階的に変わり、スパン調整が終了すると、重量表示に戻ります。</p>

## 9.5 外部分銅によるスパンテスト

<p>1 ファンクション1の設定</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">             7 [R] 4           </div>	<p>計量皿に何も載せずに行ってください。 「ファンクション1」を『7 [R] 4』と設定します。</p>
<p>2 スパンテストを開始する</p> <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 10px;">  <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;">             on F.5<sup>CAL</sup> </div> </div> <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 20px;">  <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;">             on F.5<sup>CAL</sup> </div> </div>	<p>Cal キーを押します。</p> <p>はかりの表示が、『t. E H t』→『on 0』と変わり、ゼロ点のテストを開始します。(このとき、『PUSH F』と表示した場合は <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">function</span> キーを押してください。)</p> <p>次に『on F.5』と表示したら、お手持ちの分銅を計量皿に載せます。(このとき、『PUSH F』と表示した場合は <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">function</span> キーを押してください。) ひょう量点のテストを開始します。</p> <p>『d I F F』→『誤差表示』と段階的に変わります。 何かキーを押すと、測定モードに戻ります。</p>

## 9.6 内蔵分銅の校正

HJR-K シリーズのみ動作します。内蔵分銅を、お手持ちの分銅で校正するための機能です。

<p>1 ファンクション2の設定</p> 	<p>計量皿に何も載せずに行ってください。 「ファンクション2」を『2 r.CAL 1』と設定します。</p>
<p>2 スパン調整を開始する</p> 	<p><b>Function</b> キーを押します。 はかりの表示が『r.EF. CAL』と変わります。</p> <p><b>Zero/Tare</b> キーを押しながら <b>Function</b> キーを押し、同時に指を離します。 表示が『on 0』の点滅に変わり、その後『on F.5』と変わります。</p> <p>『on F.5』になったら、分銅を計量皿へ静かに載せます。『on F.5』が点滅し、『on 0』と変わります。</p> <p>『on 0』と表示したら分銅を降ろします。 終了すると『End』と表示し、測定モードへ戻ります。</p>

### ☆ 操作のポイント ☆

1. スパン調整またはスパンテスト中に **Function** キー以外のキーを押すと、『STOP』と表示し、スパン調整またはスパンテストを中断して重量表示に戻ります。

2. 外部分銅によるスパン調整またはスパンテストには、ひょう量の50%以上の校正用分銅をご使用ください。より正確に校正するためには、ひょう量に近い分銅をご使用ください。内蔵分銅の校正に用いる分銅には0.1ML規格E2級（又は同等）以上のクラスのものをご使用ください。

※校正用分銅のご注文、お問い合わせも弊社にて承ります。

3. スパン調整やスパンテストの結果に問題がある場合、次のエラーメッセージを表示します。

- ① 『1-Err』: 外部分銅によるスパン調整時に基準分銅がひょう量の50%未満の場合  
内蔵分銅の校正時に基準分銅がひょう量の95%未満の場合
- ② 『2-Err』: 外部分銅によるスパン調整時に表示誤差が1.0%を超えた場合、又は故障時
- ③ 『3-Err』: オートスパン調整時に調整皿に物が載った状態で調整した場合
- ④ 『4-Err』: オートスパン調整時に表示誤差が1.0%を超えた場合、又は故障時
- ⑤ 『7-Err』: バッテリー容量の不足により、オートスパン調整を中止した場合
- ⑥ 『R-Err』: オートスパン調整時に内部の駆動装置が異常な動作をした場合  
(エラーメッセージ表示中は、どれかキーを押すと測定モードに戻ります。)

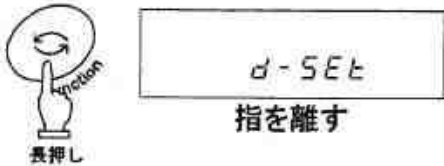


※これらのエラーメッセージを表示した場合は、校正が行いません。

分銅を確認して、最初からやり直してください。正しい分銅で再度行っても同様のエラーメッセージが表示される場合は、弊社営業部またはサービスまでご連絡ください。

# 10 時刻・日付の設定

## 10.1 時刻の設定

時刻表示中は●が点灯します。時刻は『時：分：秒』の24時間で設定します。

<p>1 時刻表示の呼び出し</p>  <p>長押し 指を離す</p>	<p><b>Function</b> キーを数秒間押し続けます。 表示が『Func』から『d-SEt』と変わったらキーを離します。</p> <p><b>Function</b> キーを1回押します。 『t INE』と表示した後、自動的に時刻表示になります。</p>
<p>2 時刻合わせ</p> 	<p><b>Set</b> キーを押します。点滅している桁が数値変更可能な桁です。</p> <p><b>Zero/Tare</b> キーで、点滅桁の値を変更します。 <b>Function</b> キーで、点滅桁を右に移動します。右端の桁が点滅している場合、点滅桁は左端に戻ります。</p>
<p>3 時刻の記憶</p> 	<p><b>Set</b> キーを押して設定値を記憶します。 変更内容を保存し、日付表示画面へ移ります。</p>

設定中に **Print** キーを押すと、設定前の時刻表示へ戻ります。

### ±30秒アジャスト機能

時刻表示中に **Zero/Tare** キーを押します。

時刻の秒表示が30秒未満の場合は切り捨て、30秒以上の場合は1分繰り上げます。

## 10.2 日付の設定

日付表示時は、●が点灯します。年は西暦の下2桁を表示します。年月日の順番は「ファンクション1」の操作により変更できます。

<p>1 日付表示の呼び出し</p>  <p>2回押し</p>	<p>項目9.1の手順1の操作で『d-SEt』を表示します。 (項目9.1からの続きの場合は手順2へ)</p> <p><b>Function</b> キーを2回押します。 『dRtE』と表示した後、自動的に日付表示に変わります。</p>
<p>2 日付合わせ</p> 	<p><b>Set</b> キーを押します。点滅している桁が数値変更可能な桁です。</p> <p><b>Zero/Tare</b> キーで、点滅桁の値を変更します。 <b>Function</b> キーで、点滅桁を右に移動します。右端の桁が点滅している場合、点滅桁は左端に戻ります。</p>
<p>3 日付の記憶</p> 	<p><b>Set</b> キーを押して設定値を記憶します。 変更内容を保存し、測定モードへ戻ります。</p>

設定中に **Print** キーを押すと、設定前の日付表示へ戻ります。

## 1 1 諸機能

### 1 1. 1 オートスリープ機能

ACアダプタで駆動中、測定モードのままはかりを約3分放置した場合に、表示を消す機能です。オートスリープ機能を作動させるには、「ファンクション1」を『R R5 1』に設定します。オートスリープ動作中は『Sleep(LED)』が点灯します。

オートスリープから抜け出すには、計量皿に触れるか、何か操作キーを押してください。

#### 注意

下記のような場合は、オートスリープ機能を動作に設定していても動作しません。

1. 「ファンクション1」や「ファンクション2」、時刻や日付、インターバル機能を設定している
2. 計量皿に物が載っていて、かつ表示が安定していない
3. バッテリーで駆動している

### 1 1. 2 オートパワーオフ機能

バッテリーで駆動中、測定モードのままはかりを約3分放置した場合に、はかりの電源を切る機能です。これにより、バッテリーの容量を節約できます。

オートパワーオフ機能を動作するには、ファンクション1を『9 R.P. 1』と設定します。

#### 注意

下記のような場合は、オートパワーオフ機能を動作に設定していても動作しません。

1. 「ファンクション1」や「ファンクション2」、時刻や日付、インターバル機能を設定している
2. 計量皿に物が載っていて、かつ表示が安定していない
3. ACアダプタで駆動している

### 1 1. 3 表示単位設定機能

あらかじめ2つの単位(単位A、単位B)を選択しておき、切換えて使用する機能です。表示する単位は、「ファンクション1」より設定します。単位A、単位Bを同じ単位に設定することもできます。

Functionキーを押す度に単位表示が切り換わります。

#### 注意

単位Bを使用するには、はかりの種類を重量はかり『1 SEと 1』にしてお使いください。単位Aはすべてのモードで使用できます。



## 11.4 最小表示設定機能

最小表示を変更できる機能です。設定は「ファンクション1」で行います。最小表示は、粗くなるほど計量速度は速くなります。なお、最小表示は各単位で異なります。

11.3の単位A、単位Bを同じ単位に設定して、最小表示の切換えとしてもご使用いただけます。

※最小表示は10トビまでで、それ以上は粗くなりません。

※HJ[R]-33KT、HJ[R]-33KTSでは、使用できません。

## 11.5 ツインレンジ機能

ツインレンジ機能が動作する機種は、HJ[R]-33KT、HJ[R]-33KTSの2機種のみです。この機能は、重量表示が±7000.9g以下のときに一桁細かく表示する機能です。±7001g以上のときは、最下位桁は空白となります。風袋引き中も使用できます。

ツインレンジ機能を動作させるには、「ファンクション1」を『**C** と **r** **1**』と設定してください。

※累計値とグロス重量表示では粗い表示に固定します。

※『g』以外の単位の場合、±7000.9g相当の重量で切り換わります。

## 11.6 日付表示

はかりの日付を表示する場合や、プリンタ等に出力する場合の年一月一日の順番を設定する機能です。「ファンクション1」より、下のような設定が可能です。

日付表示	F. DATE	☆ 1	年一月一日の順に表示及び出力
		2	月一日一年の順に表示及び出力
		3	日一月一年の順に表示及び出力

## 11.7 時刻付加出力

測定データの出力時に、現在の時刻も同時に出力する機能です。この機能は時刻を設定してから使用してください。

時刻付加出力機能を動作させるには、「ファンクション1」を『**C** と **o** **1**』と設定してください。

## 11.8 風袋値記憶機能

**On/Off** キーを押して電源を入れたときに、最後に記憶した風袋の重量を使用して、重量表示をする機能です。計量皿に計量物と風袋を載せたまま、電源をオン/オフする場合に使用します。

風袋値記憶機能を動作させるには、「ファンクション1」を『**J** と **RrE** **1**』と設定してください。記憶する風袋値は、風袋引きをする度に更新します。

### 注意

計量物と風袋を載せたままの状態でも長期間経過しますと、重量値の誤差が大きくなってしまいます。定期的に風袋引きをしてください。


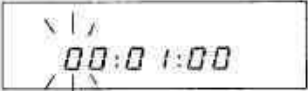

## 11.9 ダイレクトスタート機能

はかりをAC電源に接続した時点で、自動的に電源が入る機能です。他の機器と連動してお使いになる場合などにご使用ください。ダイレクトスタート機能を動作させるには、「ファンクション1」を『L. d. S と. /』と設定してください。

## 11.10 インターバル出力機能

一定間隔でデータ出力を行う機能です。データとともに、その時の時刻を同時に出力することも可能です。インターバル時間は、『時間:分:秒』で表示・設定します。インターバル出力を動作させるには、「ファンクション1」を『5 ( a.c. R)』または『5 ( a.c. b)』と設定してください。

### 11.10.1 インターバル出力の設定

<p>1 インターバル機能を呼び出す</p>  <p>長押し</p>	<p><b>Set</b> キーを押し続け、『In と. URL』と表示したら指を離して下さい。インターバル時間を表示し、まず左端の桁が点滅します。</p>
<p>2 インターバル時間を設定する</p> 	<p><b>Zero/Tare</b> キーを押すと、点滅桁の値を変更し、<b>Function</b> キーで点滅桁を右へ移動します。右端の桁が点滅している場合は左端へ点滅桁が移動します。 (方向キーでも入力できます。24 ページ参照)</p>
<p>3 設定を保存し、測定モードへ戻る</p> 	<p><b>Set</b> キーをし、測定モードへ戻ります。</p> <p>設定中に <b>Print</b> キーを押せば、変更前のインターバル時間の表示へ戻ります。</p> <p><b>Set</b> キー以外を押すと、設定値を保存せずに測定モードへ戻ります。</p>

### 11.10.2 インターバル出力の開始

**Print** キーを押します。『S と R と』と表示し、インターバル出力を開始します。

インターバル出力中は『●』が点滅します。また、データ出力時には『□』が点灯します。

### 11.10.3 インターバル出力の終了

**Print** キーを押します。『End』と表示した後、測定モードへ戻ります。

## 注意

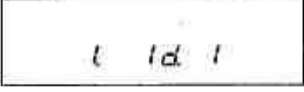

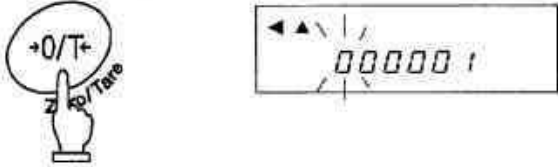


- 「ファンクション1、2」の表示中は出力が停止するため、設定した間隔通りに出力しない場合がありますのでご注意ください。
- 『5 - Err』と表示した場合、インターバル時間が不足していますので再設定してください。

## 11.1.1 ID 番号の入力

ID 番号は ISO/GLP/GMP 対応の印字を行う際に使用します。印字が必要な場合に設定してください。ID 番号表示時には、表示部左上の『◀』と『▲』が点灯します。

ID 番号は最大設定桁 6 桁、使用文字 (表示順) 『\_』 (空欄) → 『0~9』 → 『A~F』 → 『-』 から設定できます。なお、表示の 『\_』 は空欄を表します。

### 11.1.1.1 ID 番号設定手順

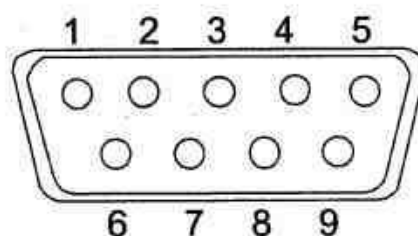
<p>1 ファンクション2の設定</p> 	<p>ファンクション2を『f id i』と設定します。</p>
<p>2 ID 番号の表示</p> 	<p><b>Function</b> キーを押して下さい。ID 番号表示へ変わります。</p> <p>ID 番号の確認のみの場合は、さらに <b>Function</b> キーを押して下さい。次項の『Z rLR 0』へ変わります。</p>
<p>3 ID 番号入力開始</p> 	<p><b>Zero/Tare</b> キーを押して下さい。ID 番号の入力を開始します。</p> <p>まず左端の桁が点滅します。</p>
<p>4 ID 番号の入力</p> 	<p><b>Zero/Tare</b> キーを押して、点滅桁の値を変更し、<b>Function</b> キーで点滅桁を右へ移動します。右端の桁が点滅している場合は左端へ点滅桁が移動します。</p> <p>(方向キーでも入力できます。24 ページ参照)</p>
<p>5 ID 番号の保存</p> 	<p>最後に <b>Set</b> キーを押して下さい。設定値を保存し、次項の『Z rLR 0』へ変わります。</p> <p>入力中に <b>Print</b> キーを押すと、変更前の ID 番号表示へ戻ります。</p>

## 1 2 入出力機能

### 1 2. 1 RS232C 出力

#### 1 2. 1. 1 コネクタ端子番号と機能

端子番号	信号名	入・出力	機能・備考
1	-	-	-
2	RXD	入力	受信データ
3	TXD	出力	送信データ
4	DTR	出力	HIGH (はかりの電源 ON 時)
5	GND	-	信号グランド
6	-	-	-
7	-	-	-
8	-	-	-
9	-	-	-



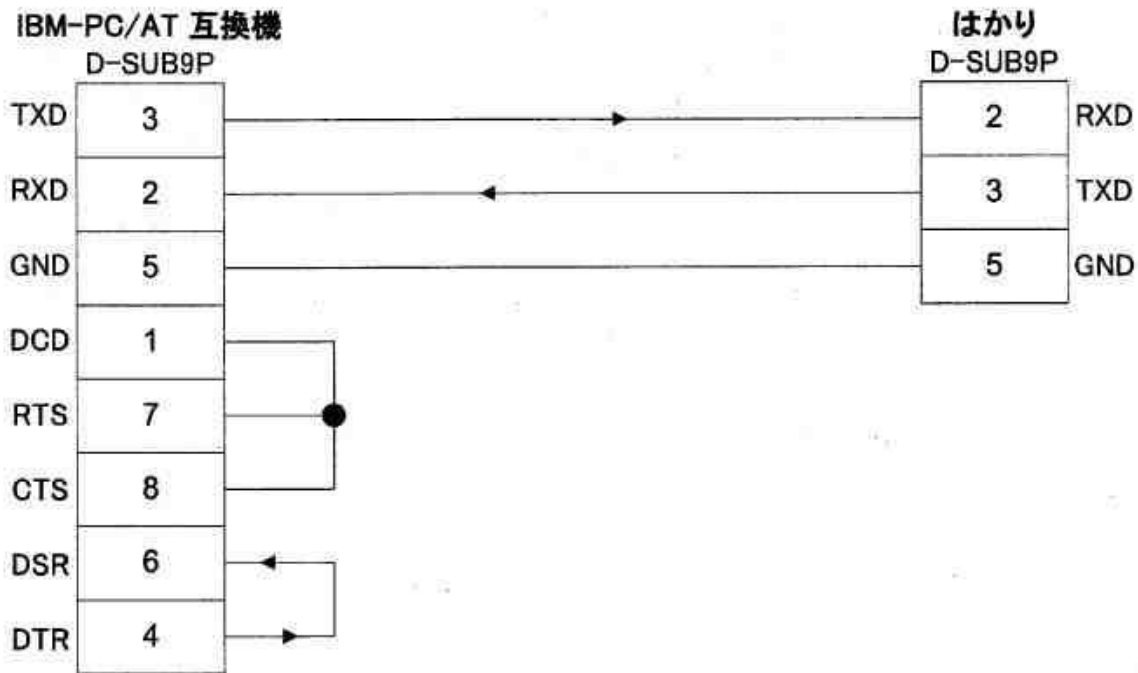
D-SUB9Pオス・コネクタ:リアパネル

#### 注意

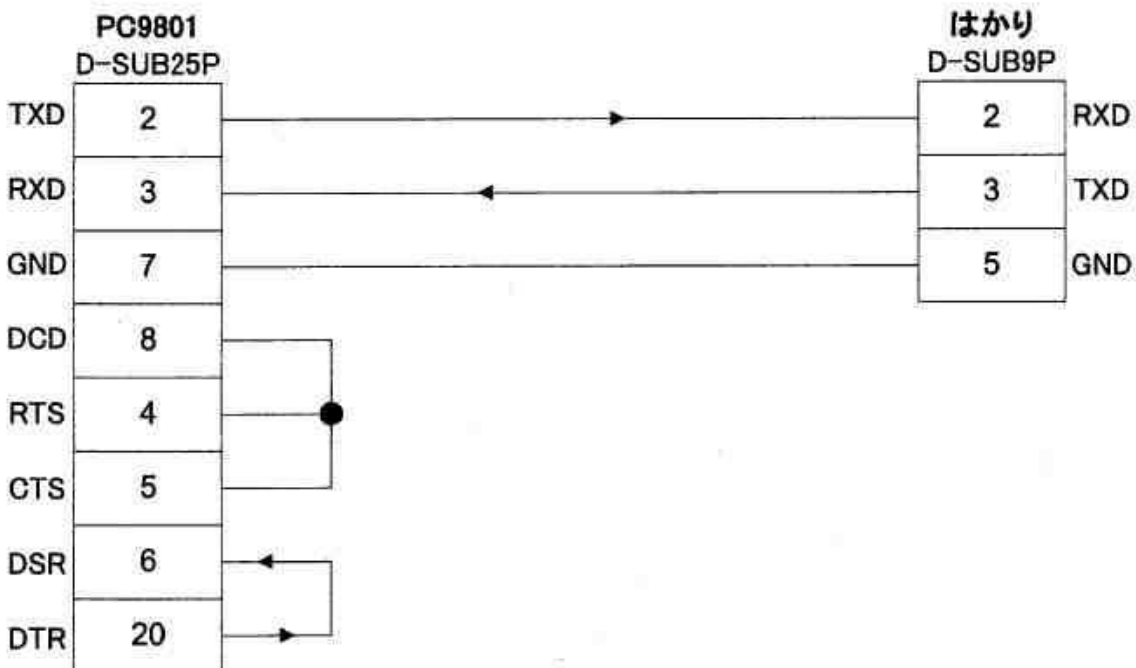
コネクタの接続は、必ずACアダプタを抜いてから行ってください。

## 1 2.1.2 はかりとパソコンとの接続

### ■■■ IBM-PC/AT 互換機との結線例 ■■■



### ■■■ PC9801 との結線例 ■■■





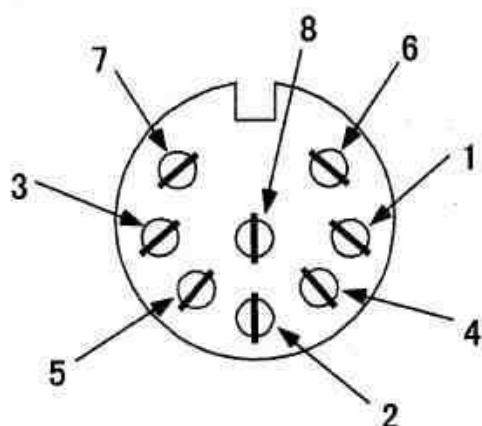
## 1 2. 2 周辺機器出力

弊社標準周辺機器を接続できます。

接続可能な弊社周辺機器：CSP-160、CSP-240

### 1 2. 2. 1 コネクタ端子番号と機能

端子番号	信号名	入・出力	機能・備考
1	EXT. TARE	入力	外部風袋引き ※2
2	-	-	-
3	-	-	-
4	TXD	出力	送信データ
5	GND	-	信号グランド
6	-	-	-
7	-	-	-
8	-	-	-



DIN8P 周辺機器出力用コネクタ

※1 はかりとの接続には、各機器に付属の接続ケーブルをご使用ください。

※2 外部風袋引き入力と信号グランドを接点あるいはトランジスタスイッチで接続すると、外部より風袋引きやゼロ調整を行うことができます。この際、接続(ON)時間を最小でも400ms以上とってください。(OFF時電圧 MAX 15V, ON時シンク電流 20mA)

## 注意

コネクタの接続は、必ず AC アダプタを抜いてから行ってください。

## 1 2. 3 通信テキストの種類

本インターフェース機能では、使用する通信テキストの種類は次の3種類です。

- (1) 出力データ            はかりから外部機器へ出力する重量値などのデータ
- (2) 入力コマンド        はかりを外部機器から制御するためのコマンド
- (3) 応答                    入力コマンドに対して、はかりから出力する応答

### 注意

- 1. RS232C 出力では、(1)～(3)のすべての通信テキストを使用できます
- 2. 周辺機器出力では、(1)出力データのみ使用できます

## 1 2. 4 出力データ

「ファンクション1」の設定により、次のフォーマットを選択することができます。

### 1 2. 4. 1 データフォーマット

#### ① 数値6桁フォーマット

ターミネータ (CR=0DH、LF=0AH) を含め、14文字で構成します。

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
P1	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	U1	U2	S1	S2	CR	LF

#### ② 数値7桁フォーマット

ターミネータ (CR=0DH、LF=0AH) を含めた15文字構成で、パリティビットの付加ができます。

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
P1	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	D8	U1	U2	S1	S2	CR	LF

#### ③ 拡張数値7桁フォーマット

ターミネータ (CR, LF) を含めて15文字で構成しています。パリティビットの付加ができます。数値7桁フォーマットを一部拡張したもので、

- データ長7ビットの指定も可能
- ストップビット1ビットの指定も可能

な点が違います。その他はすべて数値7桁フォーマットと同じです。ただし、ファンクション1の設定で印刷文字 (E 3 P.F.) を日本語(カタカナ)表記にした場合は、強制的にデータ長8ビットに変更します。

### 1 2. 4. 2 極性 (P1: 1文字)

P1	コード	内容
+	2BH	データがゼロまたは正のとき
-	2DH	データが負のとき



### 1 2. 4. 3 数値データ

数値 6 桁フォーマット : (D1~D7 : 7 文字)

数値 7 桁フォーマット : (D1~D8 : 8 文字)

D1~D7 (D8)	コード	内容
0~9	30H~39H	数値 0~9
.	2EH	* 小数点 (位置は浮動) * 数値データに小数部が無い場合は省略し、再下位桁に (SP) を出力します
SP (空白)	20H	* 数値先頭部分の空白 * 数値データに小数部が無い場合に、小数点の代わりに再下位桁に出力します ※1

※1 出荷時の設定では、数値先頭部分は '0' (30H) で埋めて出力します。ファンクション設定を変更することで、' (SP) ' (20H) とすることもできます

※ はかりのツインレンジ機能をご使用の場合は、表示下位のブランクに対応して、出力の下位桁に (SP) が入ります。

### 1 2. 4. 4 単位 (U1、U2 : 2 文字)

\*コードはすべて、ASCII コード

U1	U2	コード		意味	はかりの表示
(SP)	G	20H	47H	グラム	g
P	C	50H	43H	ヶ (個数)	Pcs
(SP)	%	20H	25H	パーセント	%
(SP)	#	20H	23H	演算結果、番号等	#
C	T	43H	54H	カラット	ct
M	O	4DH	4FH	もんめ	mom

### 1 2. 4. 5 リミット機能動作時の判別結果 (S1:1 文字)

S1	コード	内容	
L	4CH	不足 (LO)	設定点数 1, 2 点の時
G	47H	適量 (OK)	
H	48H	加量 (HI)	
1	31H	ランク 1	設定点数 3, 4 点の時
2	32H	ランク 2	
3	33H	ランク 3	
4	34H	ランク 4	
5	35H	ランク 5	
T	54H	累計値	データ種類
U	55H	単重値	
(SP)	20H	判別結果無し/データ種類指定無し	
d	64H	グロス	

#### 12.4.6 ステータス (S2:1 文字)

S2	コード	内容
S	53H	データ安定※
U	55H	データ非安定※
E	45H	データエラー (S2 以外のデータ無効) (『O-Err』、『U-Err』)
(SP)	20H	ステータス指定なし

※ 安定/非安定などの計量状態に無関係なデータ (累計値, 単重値等) 出力時は、“S/U”はそのデータとは無関係です。

#### 12.4.7 測定データ以外の出力データ

##### ① インターバル出力

インターバル出力開始・終了時に、ヘッダ・フッタを出力します。

ヘッダ

‘-’ を 15 文字分出力します。

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

フッタ

改行を 2 回します。

##### ② 時刻出力

時刻付加機能を動作させた場合、出力データの前行に時刻を出力します。

1	2	3	4	5	6	7	8
h	h	:	m	m	:	s	s

※ hh:時(00~23), mm:分(00~59), ss 秒(00~59)

## 12.5 入力コマンド

入力コマンドには次の7種類があります

- ① 風袋引き指令      ② 出力制御設定      ③ 測定モード設定      ④ 日付出力要求
- ⑤ 時刻出力要求      ⑥ インターバル時間設定      ⑦ スパン調整/テスト指令

### 12.5.1 伝送手順

- ① 外部機器より入力コマンドをはかりに送信します。

送受信は全二重方式なので、はかりからのデータ送信タイミングに関係なく入力コマンドを送信することができます。

- ② はかりが受信した入力コマンドを正常に実行した時は、はかりから正常終了応答、或いは入力コマンドで要求されたデータを送信します。正常終了できなかった場合、或いは受信した入力コマンドが無効(エラー)の場合は、はかりからエラー応答を送信します。

はかりが通常表示状態の時は、入力コマンド伝送後通常1秒以内に応答を送信します。

ただし、風袋引き指令を受信した場合にファンクション設定で、風袋引き(H と R)が『はかりが安定してゼロとする(安定待ち)』の設定になっている場合や、受信した入力コマンドの処理に時間がかかる場合は、処理終了後に応答します。

また、はかりの操作中(ファンクション設定中あるいはスパン調整中等)に入力コマンドを受信した場合は、操作終了後に実行して応答を送信します。

- (1) 入力コマンド受信後、指定された処理を行ってから応答を送信するもの

- ・ 風袋引き指令、スパン調整/テスト指令

- (2) 入力コマンド受信後、即時(通常状態で1秒以内)に応答を送信するもの

- ・ (1)の項目以外のもの

- ③ 外部機器より入力コマンドを送信した場合、はかりからの応答を受信するまで次の入力コマンドを送信しないで下さい

## 12.5.2 応答

応答は、「ファンクション1」の設定により『"A00", "Exx"形式』または、『"ACK", "NAK"形式』を選択できます。

### ①『"A00", "Exx"形式』応答

ターミネータ (CR, LF) を含め 5 文字で構成します

1	2	3	4	5
A1	A2	A3	CR	LF

#### 種類

A1	A2	A3	コード			意味
A	0	0	41H	30H	30H	正常終了
E	0	1	45H	30H	31H	* コマンドエラー (異常コマンド受信)
E	0~9	0~9	45H	30H 39H	30H 39H	(E01 以外) * 数値フォーマットエラー * 処理中断 * 処理異常終了 * その他のエラー

### ②『ACK, NAK形式』応答

ターミネータ無し、1文字で構成します

1
A1

#### 種類

A1	コード	意味
ACK	06H	正常終了
NAK	15H	* コマンドエラー (異常コマンド受信) * 数値フォーマットエラー * 処理中断 * 処理異常終了 * その他のエラー

※ 以後の表中、文中の記述は、『"A00", "Exx"形式』で記述してあります。

"A00" → "ACK", "E00" → "NAK"に読み替えて下さい。

### 1 2. 5. 3 コマンドフォーマット

#### ① 風袋引き（ゼロ調整）指令

C1	C2	コード		内容	数値	応答
T	(SP)	54H	20H	・風袋引き ・ゼロ調整	なし	A00:正常終了 E01:コマンドエラー E04:風袋引き（ゼロ調整）ができない。（範囲外、重量エラー等）

#### ② 出力制御設定

C1	C2	コード		内容	
O	0	4FH	30H	出力停止	A00:正常終了 E01:コマンドエラー E02:インターバル時間のエラー (OA、OBのみ)
O	1	4FH	31H	常時連続出力	
O	2	4FH	32H	安定時連続出力（非安定時出力停止）	
O	3	4FH	33H	Printキーを押すと、1回出力（安定・非安定に無関係）	
O	4	4FH	34H	安定時1回出力。物を取去り表示がゼロ以下になった後、物を載せて安定すると次回出力	
O	5	4FH	35H	安定時1回出力、非安定時出力停止。物を載せ替えなくても再度安定時（ゼロを含む）1回出力	
O	6	4FH	36H	安定時1回出力、非安定時連続出力。物を載せ替えなくても1回出力後の安定時は出力が停止	
O	7	4FH	37H	Printキーを押すと、安定時1回出力	
O	8	4FH	38H	即時1回出力	
O	9	4FH	39H	安定後1回出力	
O	A	4FH	41H	インターバル機能（出力時間経過毎に1回出力）	
O	B	4FH	42H	インターバル機能（出力時間経過毎に安定時1回出力）	

※「00」～「07」コマンドによる出力制御と、「ファンクション1」の設定による出力制御は同じはたらきをします。

※「08」、「09」コマンドは、はかりヘデータを要求するコマンドです。

※一度「00」～「07」、「0A」～「0B」コマンドを実行した後は、次のコマンドを入力するまで、その状態を保持します。ただし、一旦電源を切って再度投入した場合、出力制御はファンクション設定値に戻ります

※「0A」～「0B」コマンドを入力するとインターバル機能を開始し、再度入力すると終了します。

#### 1 2 . 5 . 4 測定モード設定

コマンド本体				内容	数値	応答
1文字目	2文字目	コード				
M	1	4DH	31H	モード1設定	無し	A00: 正常終了 E01: コマンドエラー E02: (エラー)の場合
M	2	4DH	32H	モード2設定		
M	3	4DH	33H	モード3設定		
M	4	4DH	34H	モード4設定		

※ モード1~4の設定によりどの測定モードになるかは、現在使用中のはかり種類が関係します。

内容	重量はかり	個数はかり	パーセントはかり	係数はかり
モード1設定	重量測定	重量測定	重量測定	重量測定
モード2設定	グロス重量表示	個数測定	パーセント測定	係数測定
モード3設定	重量累計値 ※1	個数累計表示 ※1	パーセント累計表示 ※1	係数累計値 ※1
モード4設定	単位B表示 ※2	平均単重値	(エラー)	(エラー)

※1 モード3設定(M3)は、加算累計機能使用時のみ有効です。加算累計機能を使用していない場合は(エラー)になります。

※2 単位Bを 無し にしている場合は、重量測定になります。

使用中のはかり種類に無い測定モードを指定した場合は(エラー)になり、はかりからはエラー応答を送信します。

#### 1 2 . 5 . 5 日付出力要求, 時刻出力要求

コマンド本体				内容	数値	応答
1文字目	2文字目	コード				
D	D	44H	44H	日付出力要求	無し	A00: 正常終了 E01: コマンドエラー
D	T	44H	54H	時刻出力要求		

##### ① 日付データの内容 ※2

DATA: yyyy. mm. dd (CR) (LF)

英語表記

ヒツケ: yyyy. mm. dd (CR) (LF)

日本語(カタカナ)表記

##### ② 時刻データの内容

TIME: (SP) (SP) (SP) (SP) (SP) hh:mm (CR) (LF)

英語表示

ジヨク: (SP) (SP) (SP) (SP) (SP) hh:mm (CR) (LF)

日本語(カタカナ)表記

データ出力の際には上記内容に、弊社プリンタ制御コマンドを付加します

※1 出力内容は、ファンクション設定の印刷文字『E3 P.F.』の設定により、英語表記と日本語(カタカナ)表記が選択可能です。

※2 ファンクション設定の日付表示『F. dRtE』の設定により年月日の出力順序は変わります。

### 12.5.6 スパン調整/テスト指令

コマンド本体				内容	数値	応答
1文字目	2文字目	コード				
C	0	43H	30H	「Cal」キーを無効にする ※1	無し	A00: 正常終了 E01: コマンドエラー E02: 動作禁止設定 E03: 操作による中断 E04: 異常終了
C	1	43H	31H	内蔵分銅によるスパン調整 (オートスパン調整)		
C	2	43H	32H	内蔵分銅による スパンテスト		
C	3	43H	33H	外部分銅による スパン調整		
C	4	43H	34H	外部分銅による スパンテスト		

※ 処理終了後に応答しますので、応答までに時間がかかります。

※ ファンクション設定で、スパン調整/スパンテスト『7 [R]』を『Cal キー無効』にしている場合は、スパン調整/テスト指令は動作しません。

※1 Cal キーを無効にする設定は、一旦電源を切って再度投入した場合、ファンクション設定値に戻ります。

### 12.5.7 入力コマンド例

T(SP) (CR) (LF)	風袋引き(ゼロ調整)を行う
01 (CR) (LF)	連続出力に設定する
08 (CR) (LF)	データを出力する (即時1回)
IA, 12, 34, 56 (CR) (LF)	インターバル時間を 12 時間 34 分 56 秒に設定する
0A (CR) (LF)	インターバル機能開始
DD (CR) (LF)	日付の出力を行う
DT (CR) (LF)	時刻の出力を行う
C1 (CR) (LF)	内蔵分銅によるスパン調整を行う

## 1 3 プリンタを使う

### 1 3.1 プリンタの設定

- ① 「ファンクション1」の『E 1F』を『1』または『2』に設定します。
- ② プリンタの取扱説明書をご覧の上、印字機能（印字制御）をはかり制御に設定してください。プリンタの工場出荷時設定は手動印字（プリンタ制御）となっています。
- ③ はかりとプリンタのポーレート等の設定状態を確認してください。

### 1 3.2 ISO/GLP/GMP 対応印字

- ① プリンタはCSP-160、またはCSP-240をご使用ください。
- ② はかりの時刻、日付を確認してください。（「10 時刻・日付の設定」37 ページ参照）

※ 年号は西暦4桁で印字します。

※ 印字中はプリンタのキーを押さないでください。

### 1 3.3 校正結果の記録

- ① プリンタの印字制御をはかり側に設定してください。
- ② 「ファンクション1」の、「ISO/GLP/GMP対応」項目が『E GLP 1』、「校正結果の出力」項目が『E 1out 1』に設定されていることを確認してください。
- ③ スパン調整あるいはスパンテストを行ってください（「9 はかりの校正」34 ページ～参照）。結果を出力（印字）します。

※ ISO/GLP/GMP出力中は、『E』が点灯し、はかりが止まったような状態になりますが正常な動作です。

ISO/GLP/GMP出力が完了するまでお待ちください。



# 1 4 ISO/GLP/GMP 対応出力

スパン調整(内蔵分銅, 外部分銅)、スパンテスト(内蔵分銅, 外部分銅)が正常終了した場合に、印字を行います。正常終了しない場合には印字を行いません。表中の×は適当な文字です。

## ① 内蔵分銅によるスパン調整(オートスパン調整)

英語

1															
2	*	*	C	A	L	I	B	R	A	T	I	O	N	*	*
3															
4	D	A	T	E	:	2	0	0	3	.	0	6	.	2	6
5	T	I	M	E	:					1	6	:	5	6	
6	S	H	I	N	K	O		D	E	N	S	H	I		
7	T	Y	P	E	:	X	X	X	H	J	R	-	1	7	K
8	S	/	N	:		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
9	I	D	:					X	X	X	X	X	X	X	X
10															
11	C	A	L	.	I	N	T	E	R	N	A	L			
12	R	E	F			X	X	X	X	X	X	X			
13															
14	C	O	M	P	L	E	T	E							
15	D	A	T	E	:	2	0	0	3	.	0	6	.	2	6
16	T	I	M	E	:					1	6	:	5	7	
17															
18	S	I	G	N	A	T	U	R	E						
19															
20															
21															
22	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
23															
24															
25															
26															

日本語(カタカナ)

1															
2	*	*	*						コ	ウ	セ	イ			*
3															*
4	ヒ	ツ	ケ	:	2	0	0	3	.	0	6	.	2	6	
5	シ	コ	ク	:					1	6	:	5	6		
6	S	H	I	N	K	O		D	E	N	S	H	I		
7	カ	タ	シ	キ	:	X	X	X	H	J	R	-	1	7	K
8	セ	イ	ハ	ン	:	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
9	I	D	:						X	X	X	X	X	X	X
10															
11	コ	ウ	セ	イ	(	ナ	イ	フ	フ	ン	ト	ウ	)		
12	キ	シ	ユ	ン	:	X	X	X	X	X	X	X	X		
13															
14	シ	ユ	ウ	リ	ヨ	ウ									
15	ヒ	ツ	ケ	:	2	0	0	3	.	0	6	.	2	6	
16	シ	コ	ク	:					1	6	:	5	7		
17															
18	シ	ヨ	メ	イ											
19															
20															
21															
22	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
23															
24															
25															
26															

## ② 外部分銅によるスパン調整

英語

1															
2	*	*	C	A	L	I	B	R	A	T	I	O	N	*	*
3															
4	D	A	T	E	:	2	0	0	3	.	0	6	.	2	6
5	T	I	M	E	:					1	6	:	5	5	
6	S	H	I	N	K	O		D	E	N	S	H	I		
7	T	Y	P	E	:	X	X	X	H	J	R	-	1	7	K
8	S	/	N	:		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
9	I	D	:					X	X	X	X	X	X	X	X
10															
11	C	A	L	.	E	X	T	E	R	N	A	L			
12	R	E	F			X	X	X	X	X	X	X			
13															
14	C	O	M	P	L	E	T	E							
15	D	A	T	E	:	2	0	0	3	.	0	6	.	2	6
16	T	I	M	E	:					1	6	:	5	6	
17															
18	S	I	G	N	A	T	U	R	E						
19															
20															
21															
22	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
23															
24															
25															
26															

日本語(カタカナ)

1															
2	*	*	*						コ	ウ	セ	イ			*
3															*
4	ヒ	ツ	ケ	:	2	0	0	3	.	0	6	.	2	6	
5	シ	コ	ク	:					1	6	:	5	6		
6	S	H	I	N	K	O		D	E	N	S	H	I		
7	カ	タ	シ	キ	:	X	X	X	H	J	R	-	1	7	K
8	セ	イ	ハ	ン	:	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
9	I	D	:						X	X	X	X	X	X	X
10															
11	コ	ウ	セ	イ	(	カ	イ	フ	フ	ン	ト	ウ	)		
12	キ	シ	ユ	ン	:	X	X	X	X	X	X	X	X		
13															
14	シ	ユ	ウ	リ	ヨ	ウ									
15	ヒ	ツ	ケ	:	2	0	0	3	.	0	6	.	2	6	
16	シ	コ	ク	:					1	6	:	5	7		
17															
18	シ	ヨ	メ	イ											
19															
20															
21															
22	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
23															
24															
25															
26															

③ 内蔵分銅によるスパンテスト

英語

1															
2	*	*	C	A	L	.	T	E	S	T	*	*	*	*	*
3															
4	D	A	T	E	:	2	0	0	3	.	0	6	.	2	6
5	T	I	M	E	:					1	6	:	5	6	
6	S	H	I	N	K	O		D	E	N	S	H	I		
7	T	Y	P	E	:	X	X	X	H	J	R	-	1	7	K
8	S	/	N	:		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
9	I	D	:						X	X	X	X	X	X	
10															
11	C	A	L	.	I	N	T	.	T	E	S	T			
12	R	E	F		X	X	X	X	X	X	X	X	X		g
13	D	I	F	F	X	X	X	X	X	X	X	X	X		g
14															
15	C	O	M	P	L	E	T	E							
16	D	A	T	E	:	2	0	0	3	.	0	6	.	2	6
17	T	I	M	E	:					1	6	:	5	7	
18															
19	S	I	G	N	A	T	U	R	E						
20															
21															
22															
23	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
24															
25															
26															
27															

日本語(カタカナ)

1																	
2	*	*	*						テ	ス	ト				*	*	*
3																	
4	ヒ	ツ	”	ケ	ク	:	2	0	0	3	.	0	6	.	2	6	
5	シ	”	コ	ク	:							1	6	:	5	6	
6	S	H	I	N	K	O		D	E	N	S	H	I				
7	カ	タ	シ	キ	:	X	X	X	H	J	R	-	1	7	K		
8	セ	イ	ハ	”	ン	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
9	I	D	:							X	X	X	X	X	X	X	X
10																	
11	テ	ス	ト	(	ナ	イ	フ	”	フ	ン	ト	”	ウ	)			
12	キ	シ	”	ユ	ン	X	X	X	X	X	X	X	X	X			g
13	コ	”	サ		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			g
14																	
15	シ	ユ	ウ	リ	ヨ	ウ											
16	ヒ	ツ	”	ケ	ク	:	2	0	0	3	.	0	6	.	2	6	
17	シ	”	コ	ク	:							1	6	:	5	7	
18																	
19	シ	ヨ	メ	イ													
20																	
21																	
22																	
23	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
24																	
25																	
26																	
27																	

④ 外部分銅によるスパンテスト

英語

1																	
2	*	*	C	A	L	.	T	E	S	T	*	*	*	*	*		
3																	
4	D	A	T	E	:	2	0	0	3	.	0	6	.	2	6		
5	T	I	M	E	:					1	6	:	5	6			
6	S	H	I	N	K	O		D	E	N	S	H	I				
7	T	Y	P	E	:	X	X	X	H	J	R	-	1	7	K		
8	S	/	N	:		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
9	I	D	:						X	X	X	X	X	X			
10																	
11	C	A	L	.	E	X	T	.	T	E	S	T					
12	R	E	F		X	X	X	X	X	X	X	X	X			g	
13	D	I	F	F	X	X	X	X	X	X	X	X	X			g	
14																	
15	C	O	M	P	L	E	T	E									
16	D	A	T	E	:	2	0	0	3	.	0	6	.	2	6		
17	T	I	M	E	:					1	6	:	5	7			
18																	
19	S	I	G	N	A	T	U	R	E								
20																	
21																	
22																	
23	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
24																	
25																	
26																	
27																	

日本語(カタカナ)

1																	
2	*	*	*						テ	ス	ト				*	*	*
3																	
4	ヒ	ツ	”	ケ	ク	:	2	0	0	3	.	0	6	.	2	6	
5	シ	”	コ	ク	:							1	6	:	5	6	
6	S	H	I	N	K	O		D	E	N	S	H	I				
7	カ	タ	シ	キ	:	X	X	X	H	J	R	-	1	7	K		
8	セ	イ	ハ	”	ン	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
9	I	D	:							X	X	X	X	X	X	X	X
10																	
11	テ	ス	ト	(	カ	”	イ	フ	”	フ	ン	ト	”	ウ	)		
12	キ	シ	”	ユ	ン	X	X	X	X	X	X	X	X	X			g
13	コ	”	サ		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			g
14																	
15	シ	ユ	ウ	リ	ヨ	ウ											
16	ヒ	ツ	”	ケ	ク	:	2	0	0	3	.	0	6	.	2	6	
17	シ	”	コ	ク	:							1	6	:	5	7	
18																	
19	シ	ヨ	メ	イ													
20																	
21																	
22																	
23	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
24																	
25																	
26																	
27																	

⑤ 内蔵分銅の校正

英語

1															
2	*	*	*	*	R	E	F	.	C	A	L	*	*	*	
3															
4	D	A	T	E	:	2	0	0	3	.	0	6	.	2	6
5	T	I	M	E	:					1	6	:	5	6	
6	S	H	I	N	K	O		D	E	N	S	H	I		
7	T	Y	P	E	:	X	X	X	H	J	R	-	1	7	K
8	S	/	N	:	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
9	I	D	:							X	X	X	X	X	X
10															
11	R	E	F		X	X	X	X	X	X	X	X	X		g
12															
13	C	O	M	P	L	E	T	E							
14	D	A	T	E	:	2	0	0	3	.	0	6	.	2	6
15	T	I	M	E	:					1	6	:	5	6	
16															
17	S	I	G	N	A	T	U	R	E						
18															
19															
20															
21	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
22															
23															
24															
25															

日本語(カタカナ)

1															
2	*	ナ	イ	フ	.	フ	ン	ト	.	ウ	コ	ウ	セ	イ	*
3															
4	ヒ	ツ	.	ケ	:	2	0	0	3	.	0	6	.	2	6
5	シ	.	コ	ク	:					1	6	:	5	6	
6	S	H	I	N	K	O		D	E	N	S	H	I		
7	カ	タ	シ	キ	:	X	X	X	H	J	R	-	1	7	K
8	セ	イ	ハ	.	ン	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
9	I	D	:							X	X	X	X	X	X
10															
11	キ	シ	.	ユ	ン	X	X	X	X	X	X	X	X		g
12															
13	シ	ユ	ウ	リ	ヨ	ウ									
14	ヒ	ツ	.	ケ	:	2	0	0	3	.	0	6	.	2	6
15	シ	.	コ	ク	:					1	6	:	5	6	
16															
17	シ	ョ	メ	イ											
18															
19															
20															
21	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
22															
23															
24															
25															

⑥ 測定データ印字

1) ヘッダ

英語

1															
2	S	H	I	N	K	O		D	E	N	S	H	I		
3	T	Y	P	E	:	X	X	X	H	J	R	-	1	7	K
4	S	/	N	:	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
5	I	D	:							X	X	X	X	X	X
6															
7	S	T	A	R	T										
8	D	A	T	E	:	2	0	0	3	.	0	6	.	2	6
9	T	I	M	E	:					1	6	:	5	5	
10															

日本語(カタカナ)

1															
2	S	H	I	N	K	O		D	E	N	S	H	I		
3	カ	タ	シ	キ	:	X	X	X	H	J	R	-	1	7	K
4	セ	イ	ハ	.	ン	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
5	I	D	:							X	X	X	X	X	X
6															
7	カ	イ	シ												
8	ヒ	ツ	.	ケ	:	2	0	0	3	.	0	6	.	2	6
9	シ	.	コ	ク	:					1	6	:	5	5	
10															

2) フッタ

英語

1															
2	E	N	D												
3	D	A	T	E	:	2	0	0	3	.	0	6	.	2	6
4	T	I	M	E	:					1	6	:	5	6	
5															
6	S	I	G	N	A	T	U	R	E						
7															
8															
9															
10	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
11															
12															
13															
14															

日本語(カタカナ)

1															
2	シ	ユ	ウ	リ	ヨ	ウ									
3	ヒ	ツ	.	ケ	:	2	0	0	3	.	0	6	.	2	6
4	シ	.	コ	ク	:					1	6	:	5	6	
5															
6	シ	ョ	メ	イ											
7															
8															
9															
10	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
11															
12															
13															
14															





## 15 バッテリー駆動で使う

オプションのバッテリーを装着したはかりのみ、この機能を使用できます。

### 15.1 仕様


- ・ニッカド電池内蔵型
- ・充電時間→約 16 時間
- ・駆動時間→連続約 6 時間
- ・充放電回数→300 回以上可能

### 15.2 充電方法

- ・バッテリー駆動中は『』が点灯しています。バッテリーの容量低下につれ、『』、『 (点滅)』に変わります。『 (点滅)』に変わりましたら、次の手順で充電してください。

- ① はかりに付属の専用ACアダプタをつなぎます。
- ② はかりの電源をオフにします。
- ③ この状態で約 16 時間経過すると十分に充電します。

### 15.3 使用上の注意


1. 充電終了後は、ACアダプタを外してお使いください。バッテリー駆動のはかりは、使用中（電源オン）でも微量の充電をしています。充電完了後も充電を続けると過充電となり、バッテリーの寿命を縮めてしまいますので避けてください。
2. ご購入後初めてご使用になる際は、電池の自然放電により駆動時間が短くなる場合があります。『』が点灯し始めてからも使用できますが、早めに充電をしてください。
3. 電源を入れても表示が出ない場合や、すぐに消えてしまう場合は、バッテリーの容量が低下しています。すぐに充電するか、ACアダプタでお使いください。

### 注意 安全にお使いいただくために、必ずお守りください。

1. 電池の分解や改造をしたり、土逆配線やショートは電池の損傷や破損の原因となり、はかり本体が故障、発火することがありますのでおやめください。
2. 必ず専用のACアダプタをお使いください。他のACアダプタを使用すると、電池が発熱したり破裂することがありますのでおやめください。
3. 電池を火中に投入すると破裂する場合がありますのでおやめください。
4. 使用済となったバッテリーはリサイクルの対象となりますので、弊社またはご購入店にお戻しいただくか、または充電式電池リサイクルボックスを設置してある電器店やスーパー等までお持ちください。

## 16 故障と思ったら

※ ( ) 内は参照ページ

症状	原因	対応策
表示しない	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ ACアダプタが接続されていない。</li> <li>・ バッテリの容量が空になった。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ ACアダプタの接続確認</li> <li>→ 充電する (58)</li> </ul>
表示が安定しない 表示の安定が遅い 『M』の点滅のまま進まない	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 風、振動の影響を受けている。</li> <li>・ はかりの載せ台がふらついている。</li> <li>・ 計量皿や風袋または、計量物が何かに触れている。</li> <li>・ 本体部の通気フィルタが目詰まりを起こしている。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ 使用上の注意の内容を確認 (2~4)</li> <li>→ 本体部のゴムキャップを外してみる (60)</li> </ul>
重量表示に誤差がでる	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 風袋引きの操作を間違えている。</li> <li>・ アジャスタが浮き、水平が正しく調整されていない。</li> <li>・ 長期間経過または使用地域を変更したため、表示値が変化した。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ 風袋引きの見直し</li> <li>→ 水平状態の確認 (9)</li> <li>→ はかりのスパン調整を行う (34~)</li> </ul>
『C-Err』表示	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 内部の時計が故障した。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ 弊社サービス員又はご購入店へご相談ください</li> </ul>
『h-Err』表示 『d-Err』表示	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 静電気やノイズの影響を受けた。</li> <li>・ はかりの電気部が故障した。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ 弊社サービス員又はご購入店へご相談ください</li> </ul>
<b>バッテリー装着時</b> 表示が消える 『  』が点滅する 表示しない	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ オートパワーオフ機能が働いた。</li> <li>・ バッテリの容量が低下した。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ 再度、電源をオンにする必要ならオートパワーオフ機能を停止させる (38)</li> <li>→ 充電する (58)</li> <li>→ ACアダプタで使用する</li> </ul>

## ゴムキャップの外し方

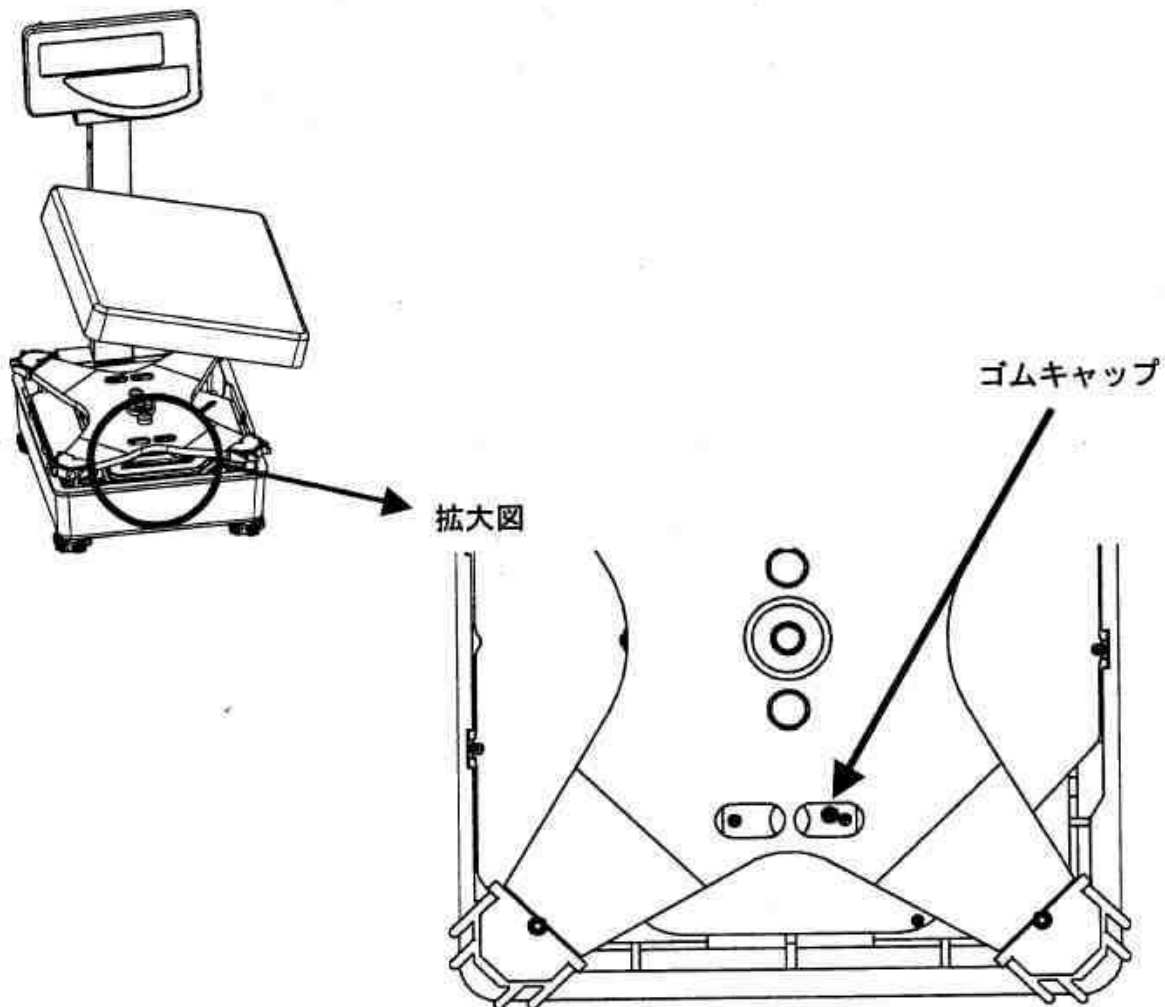
はかりを使用中に、表示値が安定するまでの時間が通常よりも長くなった、または、なかなか安定しないと感じられるようになった場合は、本体部の通気フィルタが目詰まりを起こしていると考えられます。

このような時は応急処置として、下図で示した位置の黒色のゴムキャップを外してみてください。マイナスドライバーやペンチなどでこじ開けるようにすれば外れます。(防塵・防水のため多少外しにくくなっています。)

ゴムキャップを外して症状が改善された場合は、通気フィルタの交換が必要となります。また、ゴムキャップを外しても症状が改善されない場合は他に原因があります。どちらの場合も販売店または弊社サービスまでご連絡ください。

### 注意

ゴムキャップを外すと、IP65適合ではなくなります。はかりを使用するときは、粉塵や水滴にご注意ください。



# 17 仕様

## 17.1 基本仕様

機種		HJR-17K	HJR-22K	HJR-33K	HJR-62K	HJR-33KT	HJR-17KS	HJR-22KS	HJR-33KS	HJR-62KS	HJR-33KTS
項目											
ひょう量[kg]		17	22	33	62	33(7)	17	22	33	62	33(7)
最小表示[g]		0.1	0.1	0.1	1	1(0.1)	0.1	0.1	0.1	1	1(0.1)
カラット [ct]	ひょう量	85000	110000	160000	310000	160000 (35000)	85000	110000	160000	310000	160000 (35000)
	最小表示	0.5	0.5	0.5	5	10(1)	0.5	0.5	0.5	5	10(1)
もんめ [mom]	ひょう量	4500	5800	8800	16000	8800 (1800)	4500	5800	8800	16000	8800 (1800)
	最小表示	0.05	0.05	0.05	0.5	1(0.1)	0.05	0.05	0.05	0.5	1(0.1)
個数はかり 計数可能単重		0.1	0.1	0.1	1	0.1	0.1	0.1	0.1	1	0.1
パーセント 限界重量		10	10	10	100	10	10	10	10	100	10
表示部		ポールタイプ					セパレートタイプ				
ツインレンジ		無し				有り	無し				有り
校正方法		内蔵分銅または外部分銅によるスパン調整									

機種		HJ-17K	HJ-22K	HJ-33K	HJ-62K	HJ-33KT	HJ-17KS	HJ-22KS	HJ-33KS	HJ-62KS	HJ-33KTS
項目											
ひょう量[kg]		17	22	33	62	33(7)	17	22	33	62	33(7)
最小表示[g]		0.1	0.1	0.1	1	1(0.1)	0.1	0.1	0.1	1	1(0.1)
カラット [ct]	ひょう量	85000	110000	160000	310000	160000 (35000)	85000	110000	160000	310000	160000 (35000)
	最小表示	0.5	0.5	0.5	5	10(1)	0.5	0.5	0.5	5	10(1)
もんめ [mom]	ひょう量	4500	5800	8800	16000	8800 (1800)	4500	5800	8800	16000	8800 (1800)
	最小表示	0.05	0.05	0.05	0.5	1(0.1)	0.05	0.05	0.05	0.5	1(0.1)
個数はかり 計数可能単重		0.1	0.1	0.1	1	0.1	0.1	0.1	0.1	1	0.1
パーセント 限界重量		10	10	10	100	10	10	10	10	100	10
表示部		ポールタイプ					セパレートタイプ				
ツインレンジ		無し				有り	無し				有り
校正方法		外部分銅によるスパン調整									

HJR-33KT、HJR-33KTS、HJ-33KT、HJ-33KTS のひょう量・目量表記の ( ) 内の数字は、ツインレンジ動作中の値です。

## 17.2 共通仕様

- ① 重量測定方式 ..... 音叉振動式
- ② 風袋引き範囲 ..... 全ひょう量
- ③ 蛍光表示器 ..... FIPセグメント最大8桁  
セグメント高さ16.5mmh、重量表示8桁  
バーグラフ表示40段階、各種メッセージ表示
- ④ 過負荷表示 ..... ひょう量+9目盛り超過時に『O-Err』表示
- ⑤ 計量皿寸法 ..... 400×350[mm]
- ⑥ 防塵・防水への対応 ..... IP65 適合\*
- ⑦ 出力 ..... 双方向RS232C出力  
周辺機器出力
- ⑧ 対応プリンタ ..... CSP-160、CSP-240
- ⑨ 使用温度範囲 ..... 0°C~40°C、80%Rh以下
- ⑩ ACアダプタ ..... 専用ACアダプタ：DC12V AC100V
- ⑪ オプション ..... ・PUケーブル5m（はかりケーブルの延長用）  
・PUケーブル10m（はかりケーブルの延長用）  
（PUケーブルは、セパレートタイプのみオプション）  
・下吊り用フック  
・バッテリーオプション  
・ブザーオプション  
・リミット接点出力オプション  
・フルパックオプション  
・RS422オプション

※ IP65は、表示部のコネクタカバー装着時のみ適合となります。  
IP65とは防塵、防水構造の等級を示す表示です。IP65の“6”は「完全な防塵構造」であることを示し、“5”は「全方向からの噴流水からの保護構造」であることを示しています。

### 注意

1. PUケーブルと下吊り用フックを除くオプションは、互いに同時には装着できません。
2. RS422オプション使用時は、D-SUB9PがRS422に変更となります。
3. 下吊りによる計量の場合、下吊り部からの粉塵や水滴の浸入は防止できませんのでご注意ください。





この取扱説明書には、保証書が別に添付してあります。お手数ですが、必要事項をご記入の上、弊社宛にFAXをお願い致します。

保証書がFAXされない場合、その製品の保証をしかねる場合がありますので、忘れずにFAXされますようお願い致します。

保証書は保証規定をよくお読みいただき、内容を確認されてからお手元に保管してください。

万全の検査を行い品質を保証しておりますが、万一、保証期間内に不都合が発生した場合は、別紙保証規定に基づき無償で修理致します。故障と思われた場合やご不明な点がございましたら、ご購入店または、新光電子㈱の営業部またはサービス係へご連絡ください。

## 新光電子株式会社

本社・東京営業部：〒113-0034 東京都文京区湯島 3-9-11

電話 03-3831-1051 FAX 03-3831-9659

関西営業部：〒651-2132 神戸市西区森友 2-15-2

電話 078-921-2551 FAX 078-921-2552

中部営業所：〒448-0853 愛知県刈谷市高松町1-29 刈谷ビル

電話 0566-25-2026 FAX 0566-62-2660

つくば事業所：〒304-0031 茨城県下妻市高道祖 4219-71

電話 0296-43-2001 FAX 0296-43-2130

ご購入店