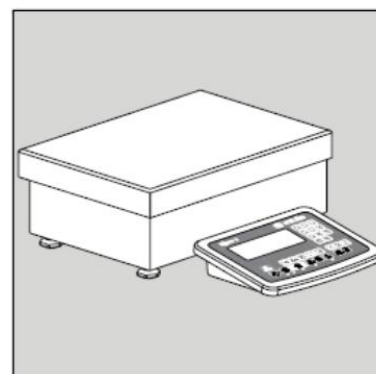
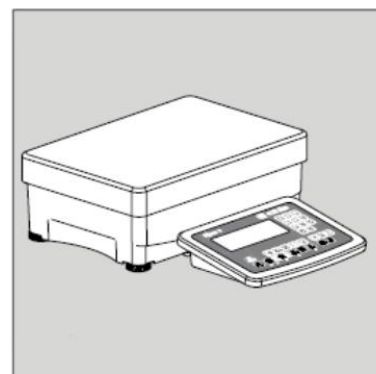
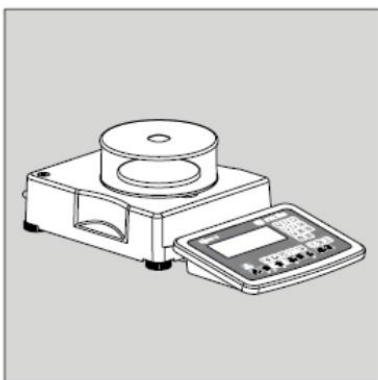
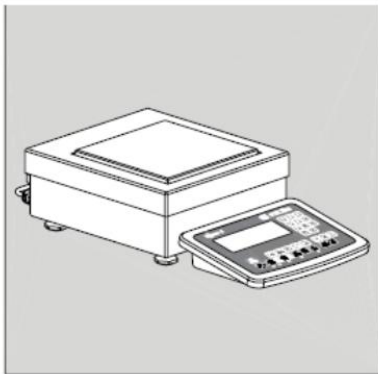
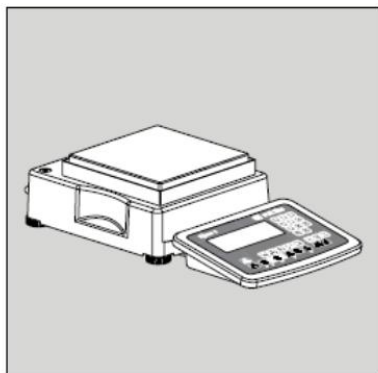


取扱説明書

Minebea Intec Signum EX1

SIWXSモデル

危険場所設置型台はかり



用途

Signum Ex は、信頼できるひょう量結果が得られる高精度なコンプリート台はかりです。

Signum シリーズの小型台はかりには、電磁式の原理を使用したモノリシックテクノロジーが標準装備されています。

この小型産業用台はかりには、次のような特徴があります。

- ギャルトリウスならではの高精度かつ耐久性の高い品質
- フレキシブルな表示部の設置方法
- 操作のカスタマイズを可能にするさまざまな構成オプション
- 多様なデータインターフェースを選択可能
- 防塵および防水に関する保護等級 IP65 を選択可能。(TIS 検定合格品は IP20)
- 完成度の高さと材質の良さ
- アプリケーションレベルを選択可能
- 620g~6kg のひょう量、各容量の分解能を選択可能
- 精度等級 (II) (SIWXS) は認証可能モデルとなります。
- プリロード値を設定可能 (台はかりに設置される機器用)

そのほかに次のような特徴もあります。

- 押しやすい大きなキー
- 数値とアルファベットによる入力
- 大きなバックライト式 14 セグメント表示部

通常のひょう量作業においては、次のような利点があります。

- 高速な応答時間
- 台はかりをどこにでも設置可能
- 最大 4 行の英数字によるひょう量値表示
- 多様なインターフェースによる柔軟性
- パスワードによるセキュリティ保護

モデルの種類

Signum Supreme (SIWS モデル)

- モノリシックひょう量システム (全 SIWXS モデル)
- 最大 620,000d の分解能
- クラス (II) の法定計量用として出荷前検証済みのモデル:
1×10,000e (e=10d)、(シングルレンジ)
- 固定または変更可能な調整レンジを選択できるさまざまな目量を備えたシングルレンジ台はかり

Signum Supreme の全モデルにアプリケーションレベル 3 が用意されています。

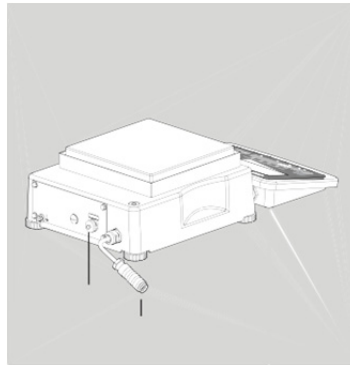
シンボル

このマニュアルでは、次のシンボルが使用されています。

- 一般的な操作手順
- 例外的な手順
- > 操作の結果についての説明
- △ 危険な操作であることを示す

目次

- 2 用途
- 4 警告と安全上の注意
- 5 始める前に
 - 5 開梱
 - 5 梱包内容
 - 5 設置
 - 5 台はかりの調整
- 6 表示部およびコントロールユニットの設置
 - 台はかりの AC 電源への接続
- 7 台はかりの水平調整
- 8 機器の概観



- 9 表示部およびキーパッド
- 9 後部パネル
- 10 操作デザイン
 - 10 入力
 - 10 キーパッド入力
- 12 表示モード
 - ひょう量モードの表示
 - ひょう量モードでのデータ保存：
- 13
- 14 操作デザイン
 - 15 エラー
 - 15 データ出力
- 16 構成
 - 17 言語の設定
 - 17 パスワードの設定
 - 17 操作メニューの概要
- 38 エラーコード
- 39 手入れとメンテナンス
- 39 リサイクル
- 概要
 - 40 仕様
 - 43 Signum の注文型式
 - 利用可能な分解能について
 - 台はかりの仕様
 - 寸法（台はかり図面）
 - 44 アクセサリー／オプション
 - 46 防爆認証について（設置・操作・メンテナンス・修理）
 - 47 防爆関連表示事項に伴うシステム構成図
 - 48

警告と安全上の注意

Signum 台はかりは、EU の電気機器／電磁適合性／安全基準に関する国際的な規制および規格に準拠しています。

- 機器の損傷を防ぐために、Signum 台はかりを使用する前に図面"36953-751-16"をよくお読みください。

△ このマニュアルに記載されている基準よりも厳しい安全基準の対象となる周囲条件のもとで電気機器を設置して使用する場合は、使用する国の規制に定められている基準に必ず従ってください。

△ ギャルトリウスによる訓練を受け、メンテナンスおよび修理作業用の標準操作手順に従うことができる認定サービス技術者以外は、表示部およびコントロールユニットを開けないでください。

△ 周辺電気機器をインターフェースポートに接続したり外したりする前に、表示部およびコントロールユニットの電源コードを必ず抜いてください。

- ご依頼に応じて、ギャルトリウスから簡易操作仕様に関する情報を提供いたします（妨害波の抵抗力については、上記の免責基準に従ってください）。

△ 機器が非常に強い電磁妨害を受けた場合、表示される値に影響が出る可能性があります。妨害がなくなれば、再び使用目的に従って機器を使用することができます。

- Signum 台はかり用に設計されているギャルトリウス製のアクセサリおよびオプション以外は接続しないでください。

- あらかじめ配線された RS 232 接続ケーブルを使用する場合の注意：他メーカーから購入した RS 232 ケーブルのピン配列は、ギャルトリウス製品と互換性がない可能性があります。ケーブルを接続する前に、このマニュアルに記載されている配列表でピン配列を確認し、ギャルトリウスが指定する配列と異なる配線は接続しないでください。

- 機器または電源ケーブルに損傷が見つかった場合、機器の電源を抜き、使用できないように安全な場所に保管してください。

- 適用規格に適合する保護アース線の付いた延長コードのみを使用してください。

△ アース線を抜かないでください。

- 設置時の注意：
オペレータは、ギャルトリウスの機器を改造することおよびギャルトリウス製以外のケーブルを接続することに対して責任を負うものとします。

注：

本機器は、FCC 規則第 15 章に定められた規制要件に基づいて所定の試験が実施されています。この規制要件は、有害な妨害に対して正当な保護を与えるために策定されています。本機器は、無線周波エネルギーを発生、使用、および放射します。本機器がこのマニュアルに従って設置および使用されていない場合は、無線通信に有害な妨害を生じることがあります。本機器の規制要件およびクラスについての情報は、適合宣言を参照してください。クラスによっては、妨害を取り除く必要があるか、または取り除くよう要求されます。クラス A のデジタル機器をお持ちの場合、次の FCC 規則に従う必要があります。

「住宅地における本機器の操作により有害な妨害が生じた場合、ユーザーは自身の費用負担において、妨害を取り除く責を負うものとする。」クラス B のデジタル機器をお持ちの場合、次の FCC 規則を読み、指示に従ってください。

「[...]但し、特定の設置条件において妨害が起きないという保証はありません。本機器の電源オフ／オンにより、ラジオやテレビの受信に妨害が起きた場合、ユーザーは次のうちのいずれかの方法により、妨害を取り除くことをお勧めします。

- 受信アンテナの再設定または移動
- 本機器と受信機の距離を広げる

- 本機器の電源を、受信機とは異なる回線のコンセントに接続する
- 代理店に相談するか、経験豊富なラジオ／テレビの技術者に助けを求める。」

本機器を操作する前に FCC クラス（クラス A または B）をチェックし、付属の適合宣言に従っているかを確認ください。適合宣言の記載をよくお読みください。

- 本機器を悪性化学物質の蒸気、高温または低温、湿気、衝撃、振動などにさらさないでください。
- クリーニング手順に従って Signum 台はかりのクリーニングを行ってください（“手入れとメンテナンス”を参照）。

- ご使用の Signum 台はかりに関して何か問題がある場合は、最寄りのギャルトリウスオフィス、代理店、またはサービスセンターにご連絡ください。

IP 保護レート：

ハウジングに関する工業保護レート：
- すべてのモデルが IP65 と定められています。（IHS 検定合格品は IP20）

- ラバーガスケットが装着され、すべての接続（使用されていないソケットのキャップを含む）が確実である場合のみ、表示部およびコントロールユニットの IP65 保護レートが保証されます。台はかりおよび機器の設置や検査は、認定技術者により行われる必要があります。

- Signum のセットアップ後、インターフェースポートやバッテリーコネクタを取り付ける場合、保護キャップを安全な場所に保管してください。このキャップは、保管時や輸送時にインターフェースポートやバッテリーコネクタを保護するために使用します。インターフェースポートを開けたままにしないでください。特定のコネクタを使用しない場合、データインターフェースを蒸気、湿気、ほこりや汚れから保護するためにキャップを付けておいてください。

法定計量用での使用

- 台はかりを認証する場合、認証に関して適用される規制を遵守してください。

- 認証シールが破れている場合は、国内で適用される国内規制や規格に従って対処してください。国によっては、機器の再認証が必要な場合があります。

始める前に

開梱

- 機器の開梱後、外観の損傷の有無を直ちに確認してください。
- 損傷がある場合は、“手入れとメンテナンス”の章の“安全検査”の指示に従ってください。
- 後で輸送する際に使用できるように、箱および梱包資材をすべて保管しておいてください。機器の梱包前に、すべてのケーブルを取り外してください。

梱包内容

- コンプリート台はかり
- 取扱説明書（このマニュアル）
- 送り状に記載された特別なアクセサリ（注文した場合）

設置

次のような悪影響を受けない場所を選んで設置してください。

- 熱（暖房器具や直射日光など）
- 開いた窓やドアからの通風
- ひょう量中の過度の振動
- 過度の湿気

台はかりの調整

機器を暖かい場所に移動すると、空気中の湿気が冷たい機器の表面に結露することがあります。結露を防ぐために、AC 電源を外した状態で約 2 時間放置して機器を室温に近づけてください。

機器を使用しない場合

使用しないときは電源を切ってください。

始める前に

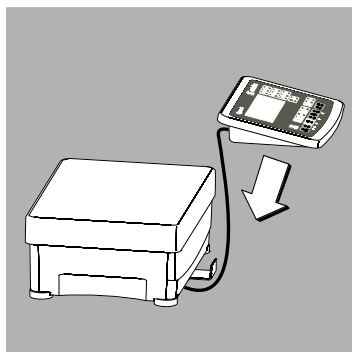
表示部およびコントロールユニットの設置

表示部およびコントロールユニットを設置するには、次の方法を選択できます。

- 台はかりの前面に取り付ける
- オプションのカラムに取り付ける（部品番号 YDH01P）

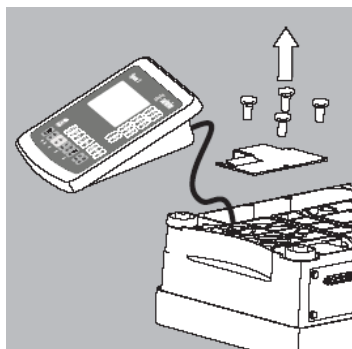
表示部およびコントロールユニットを台はかりに固定する：

- 表示部およびコントロールユニットを固定ブラケットに合わせます。
- 台はかりを水平にします（7 ページを参照）。



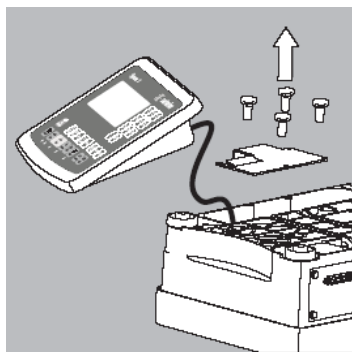
表示部およびコントロールユニットを台はかりから離して使用する：

- 台はかりを裏返し、損傷を防ぐために柔らかい所に置きます。
- 表示部およびコントロールユニットの固定ブラケットを取り外します。
- ケーブル用の溝からケーブルを取り出します。
- 台はかりの足が下になるように正しい面を上にして置きます。
- 台はかりを水平にします（8 ページを参照）。

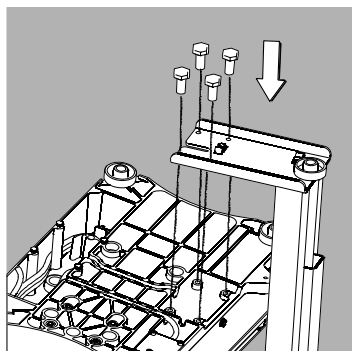


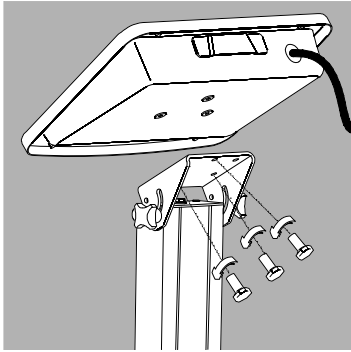
表示部およびコントロールユニットを YDH01P カラムに設置する：

- 台はかりを裏返し、損傷を防ぐために柔らかい所に置きます。
- 表示部およびコントロールユニットの固定ブラケットを取り外します。
- ケーブル用の溝からケーブルを取り出します。

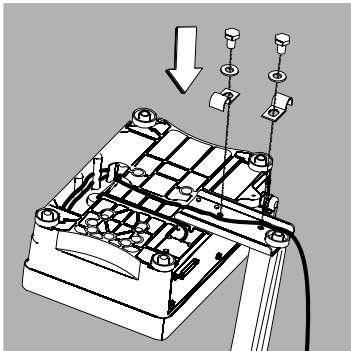


- 付属の 4 本の六角ネジ（M4×8）を使用して、カラムを台はかりに取り付けます（バックパネルを下に向ける）。
- 台はかりの足が下になるように正しい面を上にして置きます。

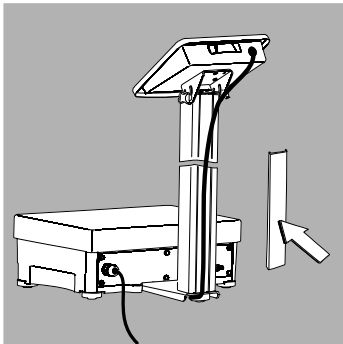




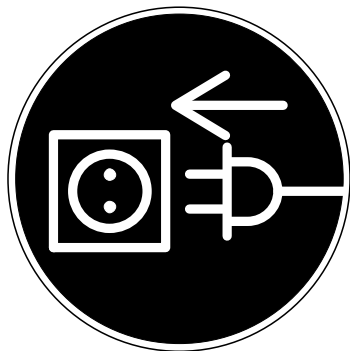
- 表示部およびコントロールユニットが取り付けやすくなるように、コラム上部の 2 つの固定ボルトを緩めます。
- 6 本の六角ネジを使用して、表示部およびコントロールユニットをコラム上部に取り付けます。
- 表示部およびコントロールユニットの角度を調節し、コラム上部の固定ボルトを締めます。



- 台はかりの裏側に余ったケーブルを収納するスペースがあります。
- 台はかりの裏側にある接続ケーブル用の溝にケーブルを沿わせませす。
- 付属のケーブルクランプを使用して、表示部およびコントロールユニットと台はかりを接続しているケーブルをコラム底部に固定します。
- 台はかりの足が下になるように正しい面を上にして置きます。



- 表示部およびコントロールユニットと台はかりを接続しているケーブルがコラム背面に固定されるように、ケーブル固定を取り付けます。



台はかりの AC 電源への接続

- 定格電圧とプラグ形状を確認してください。
- 取り付けられた電源コードを通じて機器に電気が供給されます。表示部およびコントロールユニットに内蔵されている電源は、100~240V の供給電源で動作します。メーカーの ID ラベルにプリントされている定格電圧が設置場所の供給電圧と同一であることを確認してください。ラベルに指定されている電圧または AC アダプタのプラグ形状がご使用の定格や基準に適合しない場合は、ザルトリウスオフィスまたは代理店にお問い合わせください。国内で適用される規制に従って電源接続を行う必要があります。

機器に電源を投入するには、保護アース線（保護アース=PE）が正しく取り付けられた電源コンセント（主電源）に電源コードを挿入してください。電源プラグまたはその他の適切な電源切断装置は、すぐに操作できる場所に用意しておく必要があります。

安全上の注意

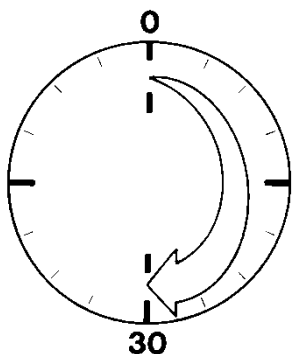
保護アース線が付いていない電源コンセントを使用する場合は、該当する国の有効な設置基準に従って、認定技術者が相当する保護アース線を設置してください。保護アース線のない延長コードを使用することによって保護アース効果が無効になっていないことを確認してください。

ウォームアップ時間

正確な結果を得るために、開梱後初めて AC 電源に接続したとき、または比較的長期間使用しなかったときは、台はかりのウォームアップを最低 30 分間行ってください。30 分経てば、台はかりは要求される操作温度に到達します。

EU* で法定計量用として認証された機器の使用：

- 開梱後初めて AC 電源に接続したとき、または比較的長期間使用しなかったときは、台はかりのウォームアップを最低 24 時間行ってください。



接続可能な本質安全防爆電源

検定合格番号: 第 TC14309 機器名: YPS02-ZDR（非危険場所設置型 防爆電源）
（供給電源仕様は 100VAC のみ有効）

検定合格番号: 第 TC14953 機器名: YPS02-XDR（危険場所設置型 防爆電源）
（供給電源仕様は 100VAC のみ有効）

検定合格番号: 第 TC17354 機器名: YRB02-X（危険場所設置型 防爆バッテリー）

検定合格番号: 第 TC20955 機器名: YPSC01-Z（非危険場所設置型 防爆電源）
（供給電源仕様は 100VAC~240VAC のみ有効）

検定合格番号: 第 TC21425 機器名: YPSC01-Z（非危険場所設置型 防爆電源）

台はかりの水平調整

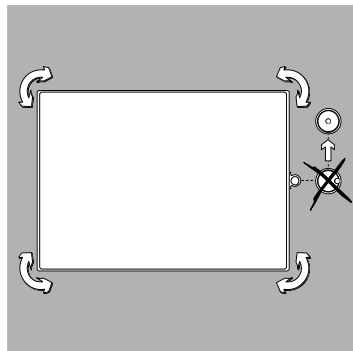
目的：

- 設置場所を水平にすること
- ひょう量結果の一定した再現性を確保するために、機器を完全に水平な場所に配置すること

台はかりを別の場所に移動した後は、必ず水平調整を行ってください。

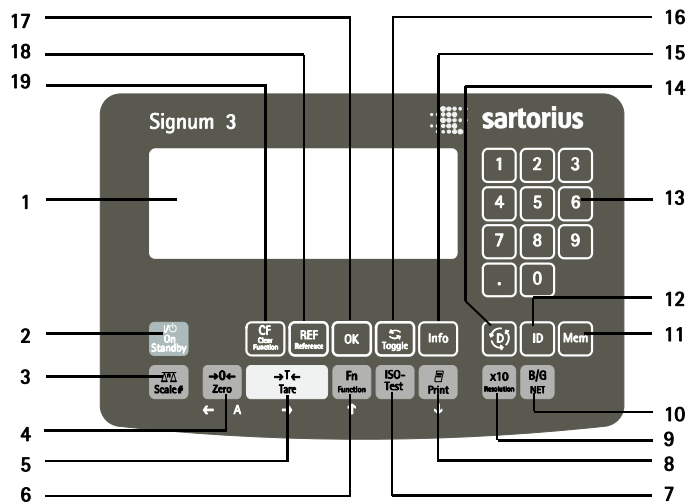
- 4 つの水平調整足を使用して水平調整を行います。気泡がレベル指示器の中心にくるまで、足を回します。
- すべての水平調整足がしっかりと作業面についていることを確認します。
- > 水平調整足のそれぞれに荷重が等しく掛かるようにする必要があります。
- > 水平調整足の調節：
台はかりを上げるには、水平調整足を延ばします（反時計方向に回す）。
台はかりを下げるには、水平調整足を縮めます（時計回り方向に回す）。

* 欧州経済地域の協定に署名した国々など



機器の概観

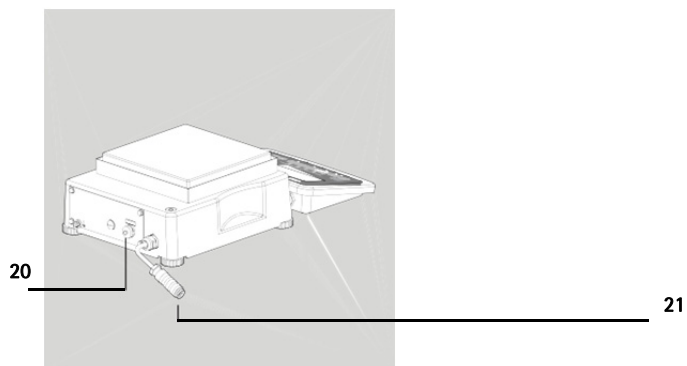
Signum® 3



表示部およびキーパッド

- 1 表示部（詳細については“操作デザイン”の章を参照）
- 2 オン/オフキー
- 3 切替えキー
（各台はかりの表示を切り替える）
- 4 ゼロキー
- 5 テアキー
- 6 機能キー
（グロス値とネット値を切り替える）
- 7 キャリブレーションまたは調整の開始
- 8 プリントキー（データ出力）
- 9 通常と 10 倍の高分解能の単位を切り替える
- 10 グロス値の表示（ネット値+テア）
ネット値の表示（グロス値-テア）
- 11 データの保存
- 12 ID キー（オペレータ ID の入力）
- 13 英数字キーパッド
- 14 アプリケーションプログラムとアプリケーション固有情報の切替え
- 15 情報キー（ID コードおよびテア値の表示）
- 16 切替えキー
（アプリケーションにより機能が異なる）
- 17 OK キー
（アプリケーションにより機能が異なる）
- 18 参照値キー
（アプリケーションにより機能が異なる）
- 19 機能クリアキー（アクティブなアプリケーションにより機能が異なる）

BBP



後部パネル

- 20 RS232C インターフェース（COM1）
- 21 電源コード接続

操作デザイン

キー

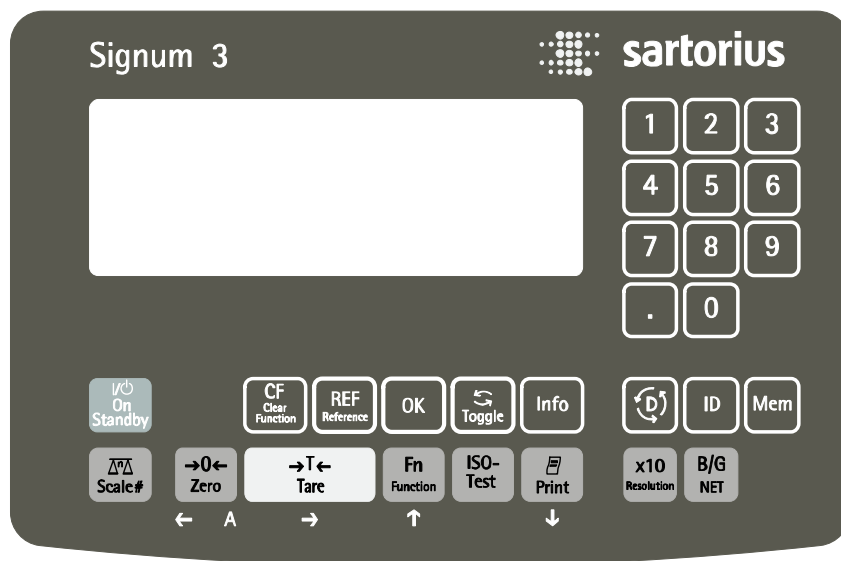
Signum Ex の台はかりは、いくつかのキーを使用するだけで操作できます。各キーは、計測時と設定時で異なる機能を持ちます。また、短く押したときに有効になる機能と 2 秒以上押したときに有効になる機能を持つキーもあります。

キーが有効でない場合、キーを押したときに次のように示されます。

- [----]というエラーコードが 2 秒間表示されます。その後、前の表示に戻ります。

Signum 3 では、アプリケーションプログラムを使用したひょう量値の計算／表示、ひょう量サンプルへの ID の割当てを行えます。

使用するアプリケーションプログラム（プリンタ設定など）を設定する操作メニューを使用して、まず最初に表示部およびコントロールユニットを構成します。構成後、ひょう量を開始できます。



操作要素：Signum 3

入力

キーパッド入力

ラベルキー

2 番目の機能があるキーは、2 秒以上キーを押すとその機能が有効になります。機能を使用できるかどうかは、操作状態と操作メニューの設定によって変わります。

- オン／オフ
(スタンバイモードでは[OFF]が表示される)
- 機能割り当てなし
- 台はかりのゼロ点調整
- キャリブレーション／調整のキャンセル
- 台はかりのテアを実行
- 操作メニューの設定に応じて、1番目と2番目のひょう量単位の切替え、グロス値とネット値の切替え、通常と10倍の高分解能の切替えのいずれかを行います（モデルにより異なる）。
- キャリブレーションまたは調整の開始

- プリント：短く押す
- GMP フッターのプリント：長押し（2 秒以上）
- 台はかりを情報モードに切り替える
- IDキー（オペレータIDの入力）
- ユニットの通常表示と10倍の高分解能表示を切り替える
- ネット-グロス値キー
- アプリケーションプログラム内で表示モードを切り替える
- 参照値を変更できるようにする
- 値の保存またはアプリケーションプログラムの起動
- プロダクトデータメモリーに値を保存
- トグルに割り当てられたアプリケーションの切替え

Info アプリケーションデータまたは手動テ
ア値の表示（次に押すキー（→T←）など）
により異なる）

CF - アプリケーションの終了または入力
文字の削除

0, 1, 2... 9
数値、文字などの入力

キーボードからの数値入力

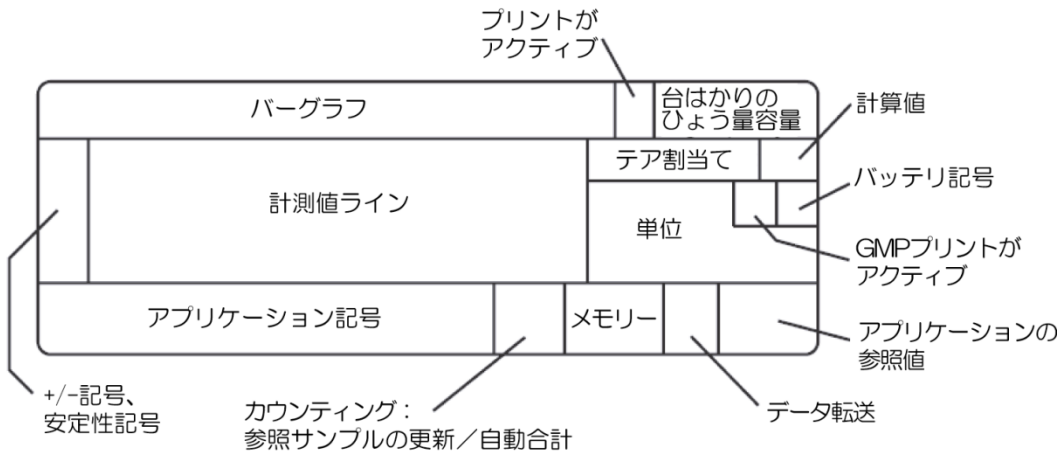
- 数値の入力（1度に1桁）：
0, 1, 2... 9 を押します。
- 入力値の保存：
必要なキーを押します
（手動テア入力を保存する場合は →T←
など）。
- 1桁削除：
CF を押します。

台はかりからのテア値の読 込み

台はかり上のひょう量をテアひょう量
として保存する：
→T← キーを押します。

操作デザイン

表示モード



- 表示モードは次の2つです。
- 通常の操作（ひょう量モード）
 - 操作メニュー（構成用）

ひょう量モード：計測値および計算値の表示

アプリケーション、プリント、バッテリー記号：

アプリケーション記号は、次のように選択されているプログラムを示します。

- ☼ カウンティングアプリケーションここに表示されるその他のシンボルには次のものがあります。
- 🔋 プリントモードがアクティブ
- 📄 GMPプリントモードがアクティブ

バッテリー記号の🔋は、外部充電バッテリーの電池残量を示します。

バーグラフ：

バーグラフは、台はかり上の荷重（クロス値）が台はかり容量に占める割合をパーセントで表示します。

- 0% 下限
- 100% 上限

次のシンボルは、チェックひょう量アプリケーション用の許容レベルを示します。

- ▬ 10%ごとの目盛り付きバーグラフ
- ▬ 最小値
- ▬ 目標値
- ▬ 最大値

+/-記号：

ひょう量値または計算値の+または-。
→0← ゼロ設定記号：台はかりのゼロ設定またはテアが実行されているとき、ゼロからの偏差が0.25e未満であることが示されます（認証モデルのみ）。

計測値／結果ライン：

このフィールドには、ひょう量値、計算値、および入力文字が表示されます。

単位と安定性：

ひょう量システムが安定に達すると、ひょう量単位または計算値の単位がここに表示されます。

メモリーのテア値、計算値：

次のシンボルが表示される場合があります。

- ⚠ 計算値（商取引用には使用できない）
- NET ネット値（クロス値からテア値を減算）
- B/G グロス値（ネット値にテア値を加算）

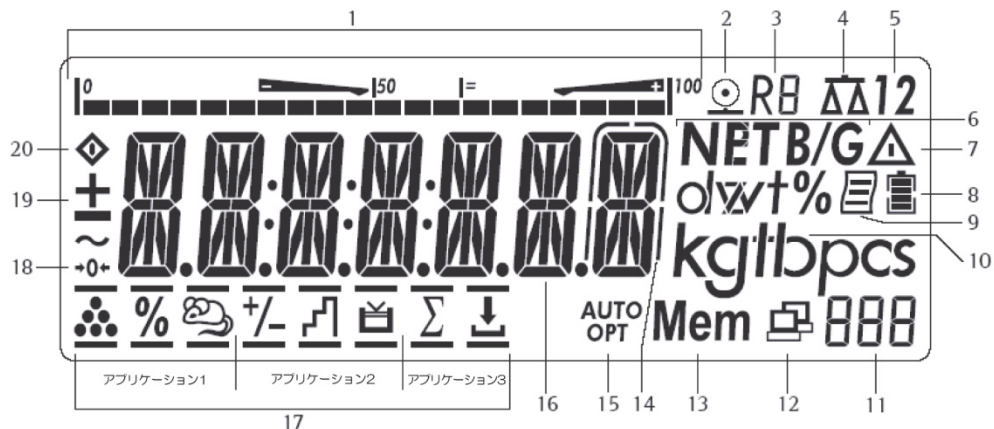
テアメモリーのデータ、計算値、アクティブな台はかりの指定：

- PT テア情報参照時の手動テア入力の識別（バーコードスキャナを使用）
- WPI 2台の台はかりが接続されている場合のアクティブな台はかりの表示。isoCAL機能がアクティブな場合、台はかりの調整を促すためにこのシンボルが点滅します。

アプリケーション記号：

選択されているアプリケーションの詳細情報などの入力および表示を行うための記号です。

- ☼ カウンティング
- % %ひょう量
- 🐾 平均化（動物ひょう量）
- ☒ チェックひょう量
- △△ 分類
- ☒ チェックひょう量
- Σ 合計
- ☒ ネット合計



ひょう量モードの表示

上の図には、ひょう量中にメイン表示部に表示される要素とシンボルがすべて示されています。

1. バーグラフ
 - 台はかり上の荷重（グロス値）が台はかり容量に占める割合をパーセントで表示します。
 - もしくは、目標値に対する計測値の割合を示します（チェックひょう量または分類アプリケーションの使用時）。
2. プリントを実行中
3. マルチレンジ機器のレンジ表示
4. アクティブな台はかりを示します。点滅時はキャリブレーション／調整が必要です。
5. 選択されている台はかり（1または2）
6. メイン表示部の値がネットまたはグロスのどちらであるかを示します（メモリーのテアまたはプリセットテアの使用時）。
7. メイン表示部の値が計算値（法定計量用には使用できない値）であることを示します。
8. バッテリー記号は充電バッテリーの状態を示します（輪郭だけの場合、バッテリー残量がない）。
9. GMP 準拠のプリントを実行中（Signum 2 および 3 のみ）
10. 表示されている値のひょう量単位

11. 数値表示(参照値など)
12. データ転送を示すシンボル：
 - インターフェースが初期化された
 - データ転送中は点滅する
13. プロダクトデータメモリーのシンボル
14. 法定計量の場合、e = d の機器では、輪郭付きで表示される桁は $d < e$ です。
15. Auto または Opt
 - Auto：ひょう量値に応じて、アプリケーションでアクションが起動されます。
 - Opt：参照サンプル値が自動的に更新（最適化）されています（カウンティングアプリケーション）。
16. ひょう量値または計算値（メイン表示部）
17. アプリケーション記号：
 - アプリケーション 1：
 - ▲ カウンティング
 - ✖ %ひょう量
 - ☉ 平均化（動物ひょう量）
 - アプリケーション 2：
 - ✖ チェックひょう量
 - ▲ 分類
 - ☐ チェックひょう量：目標値までバッチング

- アプリケーション 3：
- Σ 合計
 - ☐ ネット合計

- 認証モデルのみ：
18. アクティブな台はかりのゼロ設定が完了すると、ゼロ設定記号が表示されます（ゼロからの偏差が $0.25e$ 以下であることを示す）。
 19. 表示されている値のプラスまたはマイナス記号
 20. ビジー記号は、内部処理が進行中であることを示します。

ひょう量モードでのデータ保存：

保存したアプリケーションパラメータ（参照値など）はすべてメモリーに残るため、次のような場合でも再び使用できます。

- Signum の電源を切った場合
- 別のアプリケーションを選択してから元のアプリケーションに戻った場合（たとえば、平均化からカウンティングに戻った場合、カウンティングで保存済みのパラメータを使用できます）

操作デザイン



メニュー設定の表示：テキストメニュー（例）



メニュー設定の表示：数値メニュー（例）

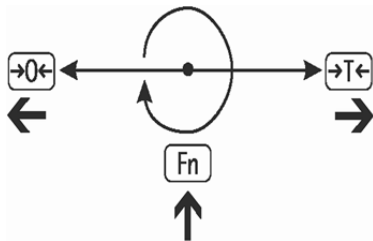
構成 （操作メニュー）

読取り値の下にあるキーを使用して、メニューを移動して構成パラメータを定義します。

メニューの表示

e キーを押して Signum の電源を切ってから再び電源を入れ、すべてのセグメントが表示されている間に、 $\rightarrow 0 \leftarrow$ キーを短く押します。

メニューの移動



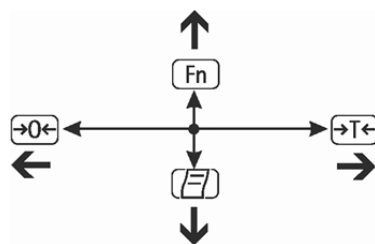
$\rightarrow 0 \leftarrow$ アクティブなサブメニューを終了して1つ上のレベルのメニューに戻ります。

$\rightarrow T \leftarrow$ - 短く押す：
メニュー項目を選択して保存します。
- 長押し（2秒以上）：
メニューを終了します。

Fn 同じレベルの次のメニュー項目を表示します（表示部がスクロールして全項目が連続表示される）。

$\rightarrow E \leftarrow$ 現在の位置からメニュー設定をプリントするか、または Info データをプリントします。

メニューでの英数字の入力



$\rightarrow 0 \leftarrow$ - 短く押す：
現在アクティブな文字の左の文字をアクティブ化します（最初の文字がアクティブの場合、変更を保存せずに入力モードが終了します）。
- 長押し（2秒以上）：
変更を保存せずに入力モードを終了します。

$\rightarrow T \leftarrow$ - 短く押す：
現在アクティブの文字を確定し、1つ右の文字に移動します（最後の文字の場合、入力を保存します）。
- 長押し（2秒以上）：
現在の入力を保存し、メニュー項目を表示します。

Fn - カーソルが最初の位置にあり、文字が何も入力されていない場合：
文字を削除して0を入力します。
- 表示される文字を変更します。
0~9、小数点、マイナス記号、A~Z、スペースの順にスクロールします。

$\rightarrow E \leftarrow$ - カーソルが最初の位置にあり、文字が何も入力されていない場合：
すべての文字列を削除し、スペースを入力します。
- 表示される文字を変更します。
スペース、Z~A、マイナス記号、小数点、9~0 の順にスクロールします。

操作メニューでの数値

入力：

キーボードのテンキーを使用して値（日付や時間など）を入力します。

メニュー設定の保存

操作メニューで選択したパラメータは、Signum の電源を切った後も保存されています。

操作メニューにアクセスする際にパスワードの入力を要求することにより、メニュー設定が不正に変更されるのを防ぐことができます。

エラー

- キーが有効でない場合、[----]または[No function]というメッセージが短く（2 秒間）表示され、電子音（音が 2 回鳴る）が発せられます。
- 一時的なエラーは、計測値／結果ラインに 2 秒間表示されます（INF 09 など）。致命的なエラー（ERR 101 など）は、台はかりの電源をいったん切ってから再び電源を入れることによりクリアできます。

エラーコードの詳細については、91 ページの“エラーコード”で説明します。

データ出力

プリンタ

ストリッププリンタまたはラベルプリンタを Signum に接続し、キー操作または自動でプリント出力を行うことができます。プリント出力フォーマットは、ユーザーによる定義が可能です。また、個別に要約されたプリント出力を設定したり、アクティブなメニュー設定のリストをプリントすることもできます。詳細については、82 ページの“プリント出力の構成”を参照してください。

デジタル I/O インターフェイスとオプション I/O

デジタル I/O インターフェイスは、チェックひょう量および分類アプリケーションによりサポートされます。

チェックひょう量

出力デバイスにはさまざまな制御機能があります。4 つのデータ出力が「未満」、「同等」、「以上」、「Set」の信号を転送します。出力を常にアクティブ、安定時のみアクティブ、チェックひょう量レンジ内のみアクティブ、安定時のチェックひょう量レンジ内のみアクティブ、またはオフのいずれかを定義できます。

分類

4 つのデータ出力が、荷重クラス（クラス 1、2、3、4、または 5）に関する情報を転送し、最小荷重を超えたときに知らせます（Set）。出力を常にアクティブ、安定時のみアクティブ、またはオフのいずれかを定義できます。詳細については、66 ページの“分類”を参照してください。

COM ポート

この SBI および SMA インターフェイスについてさまざまなパラメータ（プリントコマンド、時間による自動プリント、ID コード）を定義できます。詳細については、80 ページの“インターフェイスポート”を参照してください。

バックアップ

アプリケーションプログラムを変更するか、または Signum の電源を切ったときに、アプリケーションパラメータ（参照値など）が保存されます。権限のないユーザーによる設定の変更を防ぐために、パスワードを割り当てることができます。以下の[Device parameters]メニューで行います。



18 ページを参照してください。

構成

操作メニューでパラメータを選択して Signum を構成します。パラメータは、次のグループに分かれています（これらが最上位メニュー）。

- アプリケーションパラメータ
- Fn キーの機能
- デバイスパラメータ
- デバイス固有情報 (INFO)
- 言語

法定計量用に使用する場合、アクセスできないパラメータがあります。

19 ページ以降のリストでは、工場出荷時に設定されているパラメータに「*」が付いています。

情報の表示は、次の 5 つの言語から選択できます。

- ドイツ語
- 英語（工場出荷時設定）
- 英語（米国日時フォーマット）
- フランス語
- イタリア語
- スペイン語

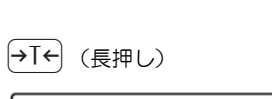
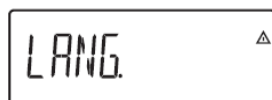
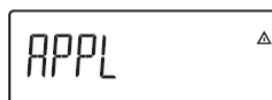
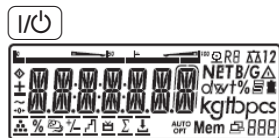
パラメータ設定のプリント：

- 操作メニューを開き、**[F]** キーを押します。

プリント出力範囲：
アクティブなメニューレベルによって異なります。

言語の設定

例：言語で[U.S. Mode]を選択



台はかりの電源を入れます。

すべてのセグメントが表示されている間に、**[T←]** キーを押します。

メインメニューの最初の項目[APPL]が表示されます。

[LANG.]メニュー項目に切り替えます（[LANG.]が表示されるまで繰り返し **[Fn]** を押し続けます）。

[LANG.]を選択すると、言語を設定するためのサブメニューが表示されます。

現在選択されている言語設定が表示されます。

[U.S. MODE]が表示されるまで繰り返し **[Fn]** を押し続けます。

メニュー項目を確定します。

このメニューレベルを終了し、必要に応じてその他の設定を構成します。

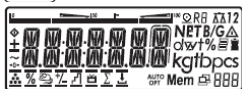
または、操作メニューを終了します。

パスワードの設定

例：

アプリケーションプログラム設定 ([APPL]) とデバイスパラメータ ([SETUP]) が不正に変更されないようにするために、パスワード (この例では $AB2$) を割り当てます。

I/O



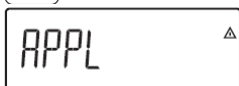
1 Signum の電源を入れます。

(E), (E), (E)



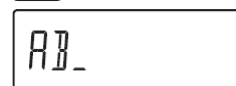
9 (E) および (Fn) キーを使用して、2 文字目を入力します (この例では B)。

→T←



2 すべてのセグメントが表示されている間に、→T←キーを押します。
メインメニューの最初の項目 [APPL] が表示されます。

→T←



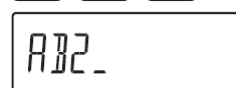
10 文字を保存します。

Fn



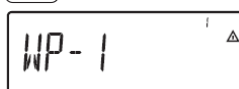
3 [SETUP] メニュー項目を選択します ([SETUP]) が表示されるまで繰り返し (Fn) を押します)。

(Fn), (Fn), (Fn)



11 (E) および (Fn) キーを使用して、3 文字目を入力します (この例では 2)。

→T←



4 [SETUP] メニューを開きます。

→T←



12 パスワードを保存します。

Fn

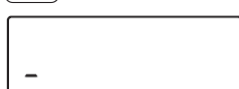


5 [PASSWORD] メニュー項目を選択します ([PASSWORD]) が表示されるまで繰り返し (Fn) を押します)。

→0←

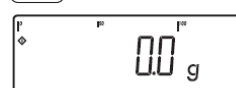
13 このメニューレベルを終了し、その他のメニュー設定を構成します。

→T←



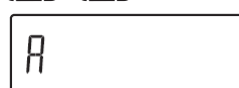
6 [PASSWORD] メニューを開きます。

→T←



14 または、操作メニューを終了します (→T←キーを長押し)。

(E), (E)



7 (E) および (Fn) キーを使用して、最初の文字を入力します (この例では、読取り値として A が表示されています)。

→T←



8 文字を保存します。

パスワードの削除：

旧パスワードを新規パスワードで上書きするか、またはパスワードとしてスペースを入力し、→T←を押して確定します。

構成

操作メニューの概要

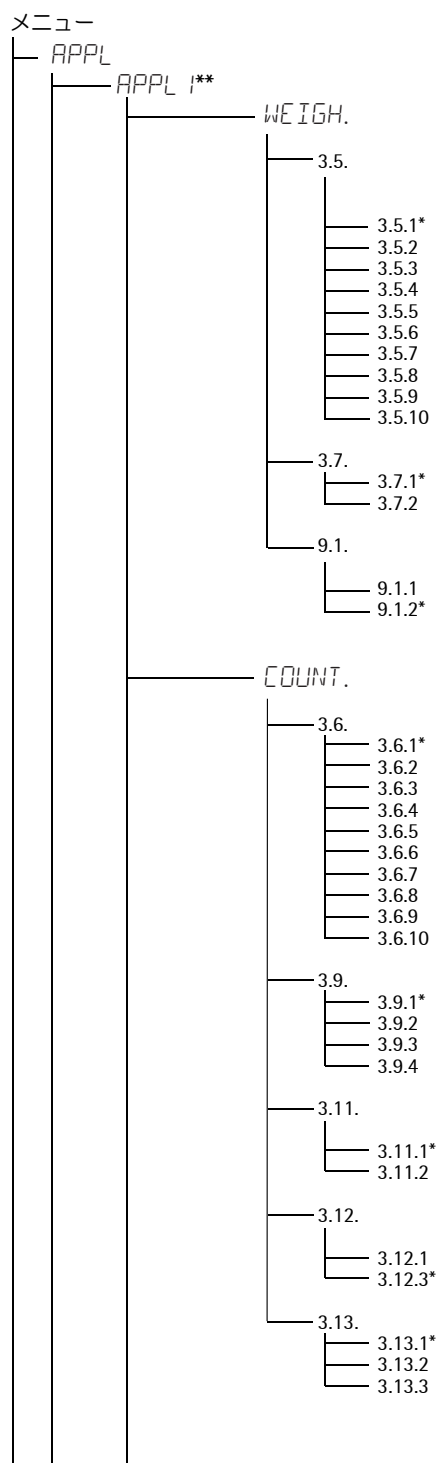
操作メニューでパラメータを設定したり、ユーザーデータを入力することにより、個々の要求に合わせて Signum を構成できます。

メニューレベルはテキストで示されています。個々の設定は数値コードで示されています。

| 1 番目の レベルの表示 | 2 番目の レベルの表示 | 機能 |
|-----------------|-----------------|---|
| メニュー | | |
| APPL | | アプリケーションプログラムの選択および構成 |
| WEIGH. | | 基本ひょう量機能 |
| COUNT. | | カウンティング |
| NEUTR.M | | 公平な測定 |
| ANIM.WG | | 平均化（動物ひょう量） |
| CHECK.WG | | チェックひょう量 |
| CLASS. | | 分類 |
| PERC.WG | | %ひょう量 |
| NET TOT | | ネット合計 |
| TOTALIZ | | 合計 |
| FN-KEY | | [Fn] キーの機能の定義 |
| OFF | | 機能しない |
| 2UNIT | | 2 番目のひょう量単位を表示 |
| SQMIN | | 最小許容サンプル数量の表示 |
| SETUP | | Signum をユーザーの要求に合わせる |
| WP1 | | WP1 のひょう量機器の設定 |
| COM1 | | RS 232 インターフェースの設定 |
| UNICOM | | オプションの 2 番目のインターフェースの設定 |
| COMSPEC | | 参照ひょう量機器接続：A/D コンバータの構成（オプション） |
| CTRL IQ | | ユニバーサル入力の機能設定（制御ライン） |
| BARCODE | | バーコードスキャナ機能の設定 |
| PRTPROT | | プリント出力の構成 |
| UTILIT | | 操作パラメータ |
| TIME | | 時間の設定 |
| DATE | | 日付の設定 |
| PASSWORD | | メニュー設定を保護するためのパスワードの入力 |
| SQMIN | | ユーザーオプション： - 最小許容サンプル数量の表示 - SQmin を GLP プリント出力に含める |
| INFO | | デバイス固有情報の表示（サービスの日付、シリアル番号など） |
| LANG | | キャリブレーション、調整、GMP プリント出力の言語の選択 |
| DEUTSCH | | ドイツ語 |
| ENGLISH | | 英語 |
| U.S. MODE | | 英語（米国日時フォーマット） |
| FRANC. | | フランス語 |
| ITAL. | | イタリア語 |
| ESPANOL | | スペイン語 |

操作メニュー

* 工場出荷時設定



Application programs (アプリケーションプログラム)

Basic Weighing Function (基本ひょう量機能)

Minimum load for automatic taring and automatic printing
(自動テアと自動プリントのための最小荷重)

- 1 digit (1 デジット)
- 2 digits (2 デジット)
- 5 digits (5 デジット)
- 10 digits (10 デジット)
- 20 digits (20 デジット)
- 50 digits (50 デジット)
- 100 digits (100 デジット)
- 200 digits (200 デジット)
- 500 digits (500 デジット)
- 1000 digits (1000 デジット)

Automatic taring: first weight tared (自動テア: 1 番目のテアひょう量)
Off (オフ)
On (オン)

Factory settings for all application programs
(全アプリケーションプログラムの工場出荷時設定)
Yes (はい)
No (いいえ)

Counting (カウンティング)

Minimum load for initialization (初期化のための最小荷重)

- 1 digit (1 デジット)
- 2 digits (2 デジット)
- 5 digits (5 デジット)
- 10 digits (10 デジット)
- 20 digits (20 デジット)
- 50 digits (50 デジット)
- 100 digits (100 デジット)
- 200 digits (200 デジット)
- 500 digits (500 デジット)
- 1000 digits (1000 デジット)

Resolution for calculation of reference value (参照値計算の分解能)
Display resolution (表示分解能)
Display resolution + 1 decimal place (表示分解能小数点第 1 位)
Display resolution + 2 decimal place (表示分解能小数点第 2 位)
Internal resolution (内部分解能)

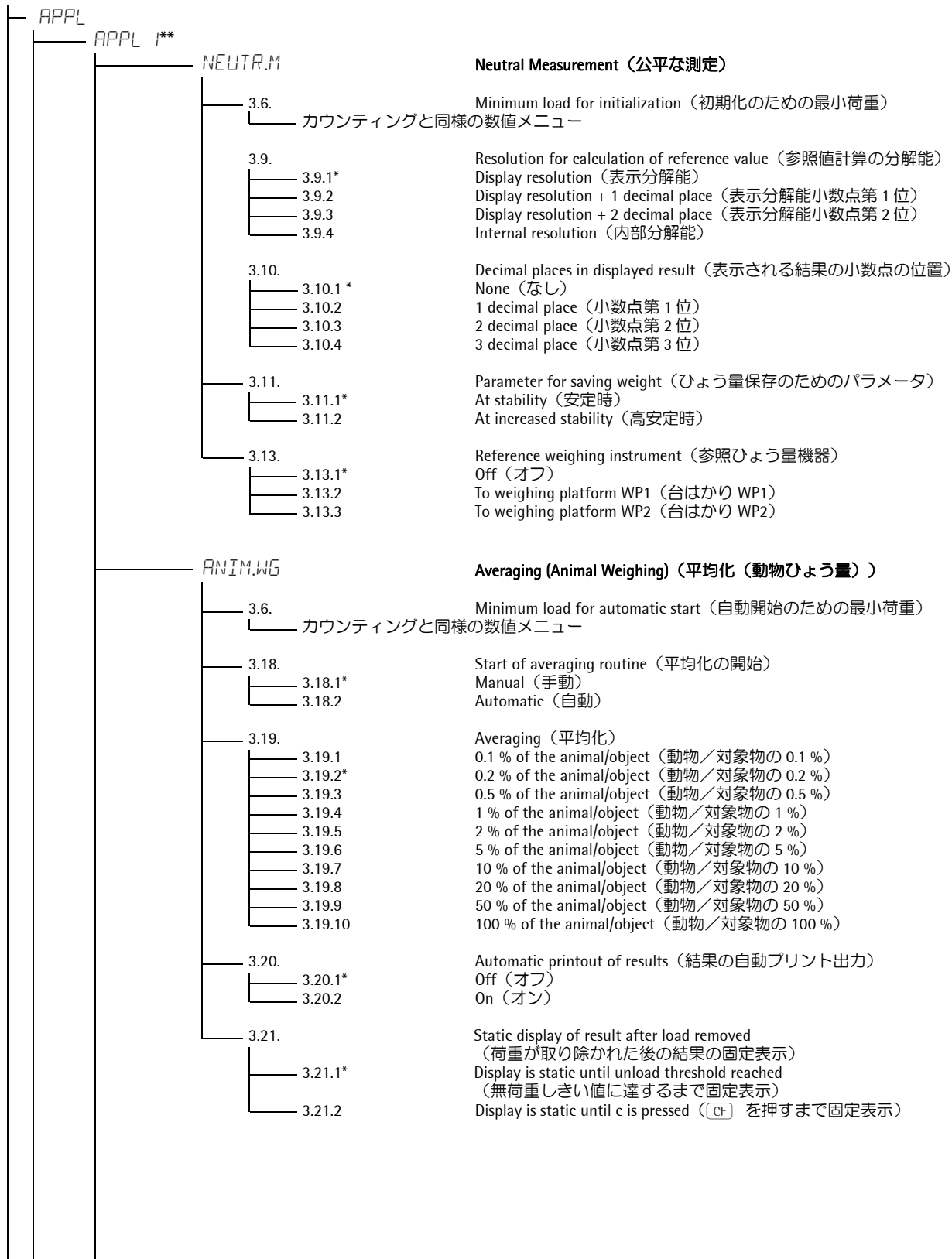
Parameter for saving weight ("storage parameter")
(ひょう量保存のためのパラメータ (保存パラメータ))
At stability (安定時)
At increased stability (高安定時)

Reference sample updating ("APW update")
(参照サンプルの更新 (APW 更新))
Off (オフ)
Automatic (自動)

Reference weighing instrument (参照ひょう量機器)
No reference instrument selected (参照ひょう量機器未選択)
Weighing platform WP 1 (台はかり WP1)
Weighing platform WP 2 (台はかり WP2)

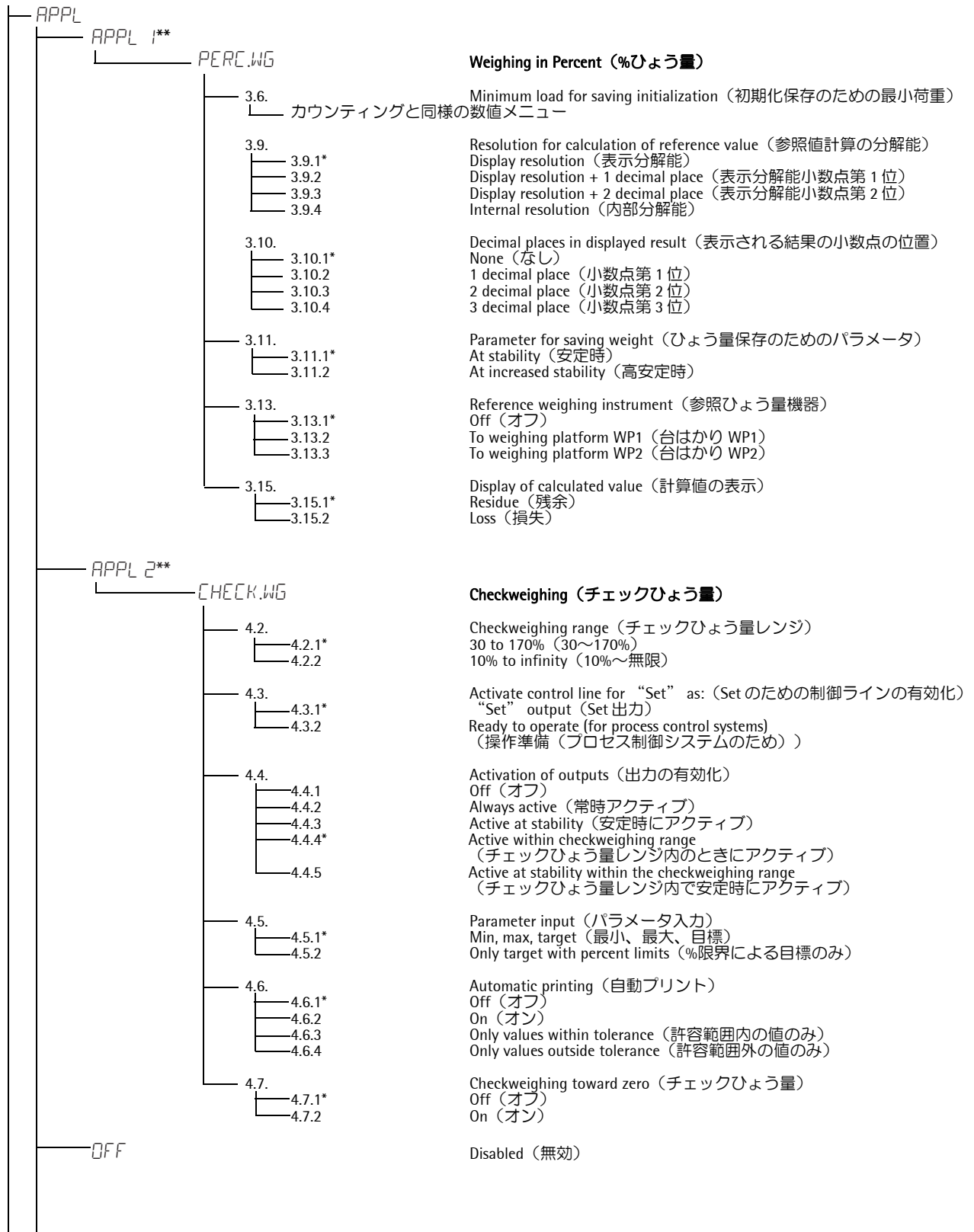
** Signum 3 のみで使用されるメニューレベル

構成



* 工場出荷時設定

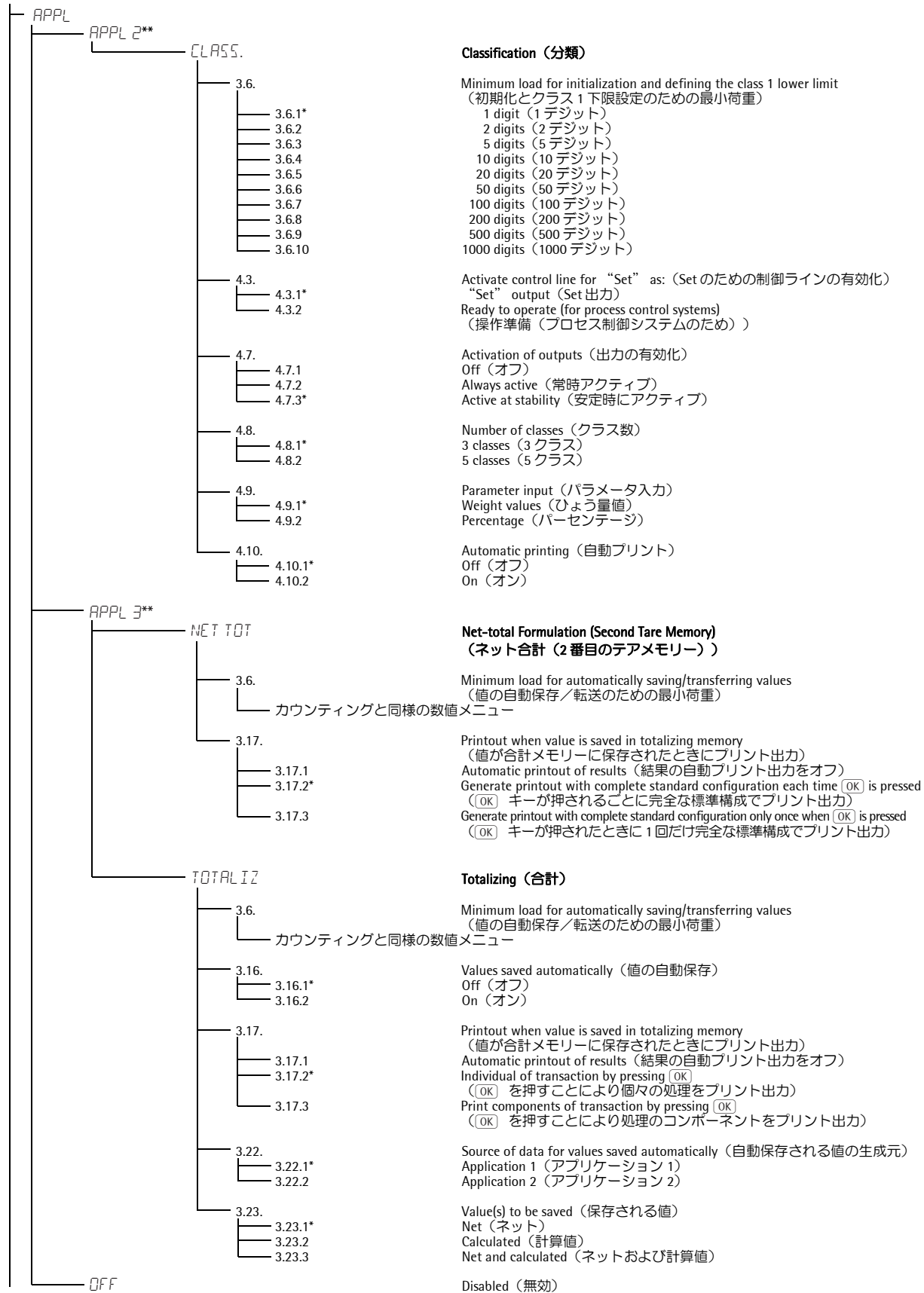
** Signum 3 のみで使用されるメニューレベル



* 工場出荷時設定

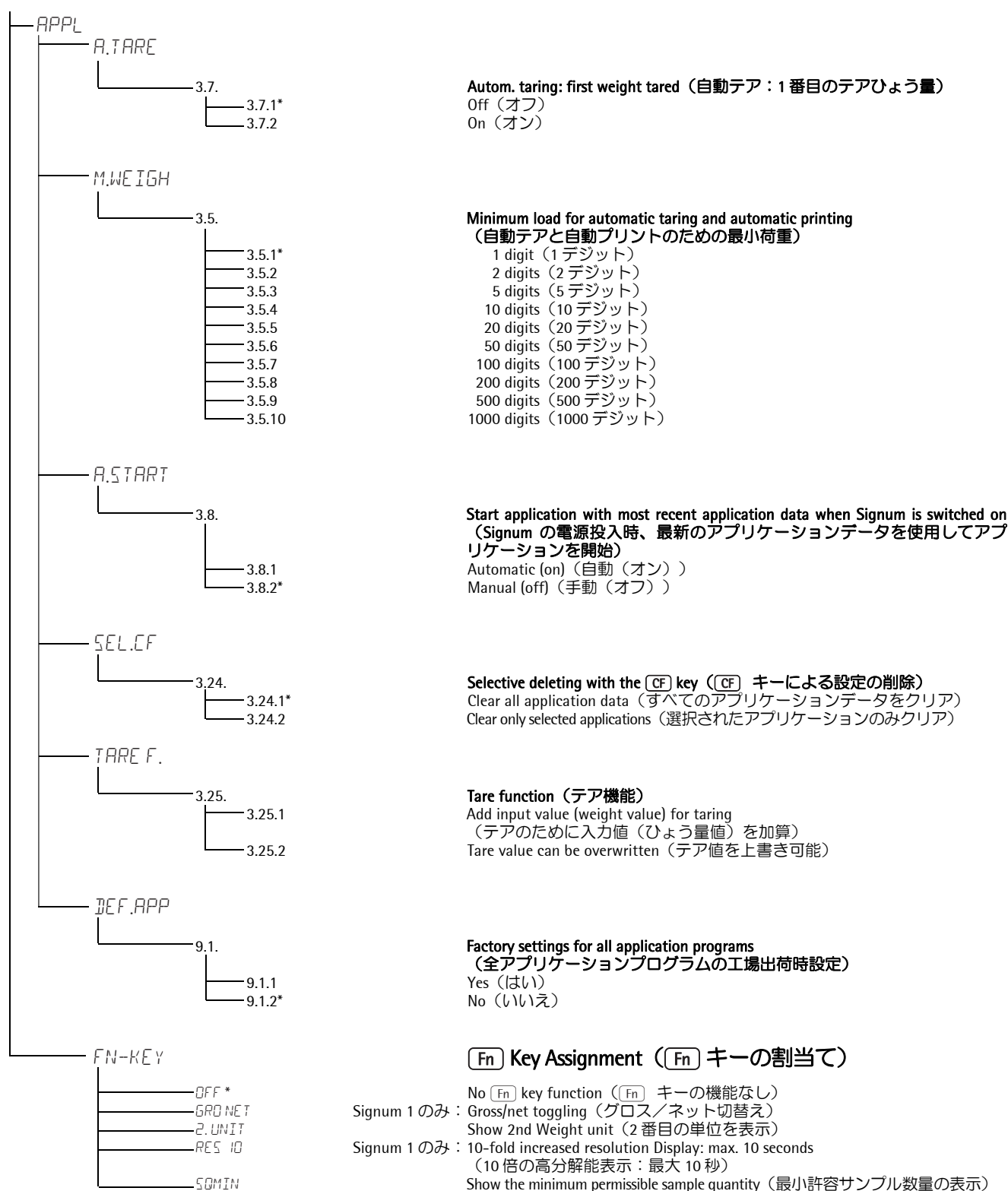
** Signum 3 のみで 사용되는メニューレベル

構成

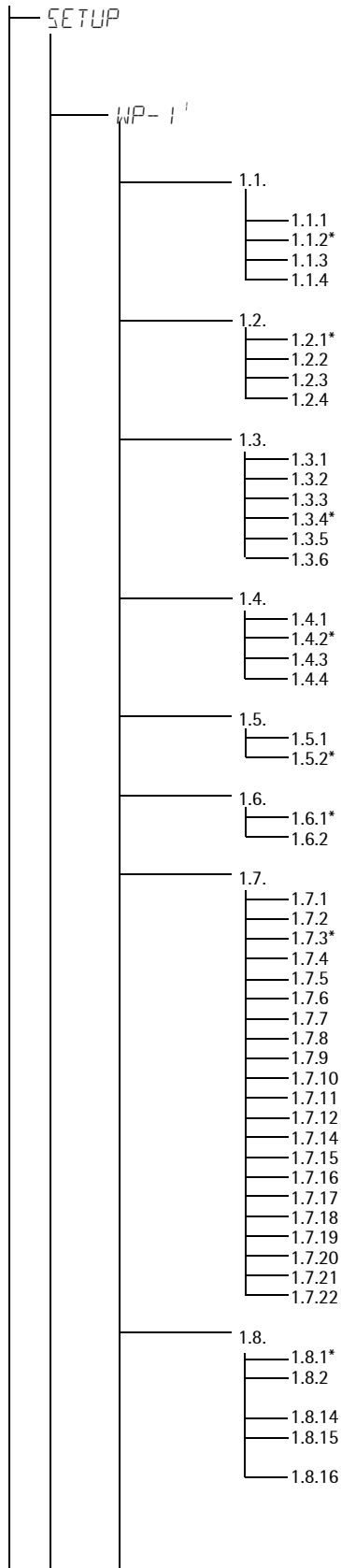


* 工場出荷時設定

** Signum 3 のみで 사용되는メニューレベル



* 工場出荷時設定



Device Parameters (デバイスパラメータ)

Password prompt displayed if a password is configured (パスワードが構成されている場合、パスワードプロンプトが表示される)

Weighing platform 1 (台はかり 1)

(このメニューレベルの表示番号: 1)

Adapt weighing instrument to ambient conditions (adapt filter)

(ひょう量機器を周囲条件に適合させる (フィルタの適合))

Very stable conditions (非常に安定した条件)

Stable conditions (安定した条件)

Unstable conditions (不安定な条件)

Very unstable conditions (非常に不安定な条件)

Application filter (アプリケーションフィルタ)

Final readout (最終読取り値)

Filling mode (はかり込みモード)

Low filtering (低フィルタリング)

Without filtering (フィルタリングなし)

Stability range (安定性レンジ)

1/4 digit (1/4 デジット)

1/2 digit (1/2 デジット)

1 digit¹⁾ (1 デジット)

2 digit¹⁾ (2 デジット)

4 digit¹⁾ (4 デジット)

8 digit¹⁾ (8 デジット)

Stability symbol delay (安定記号の遅延)

No delay (遅延なし)

Short delay (短い遅延)

Average delay (中程度の遅延)

Long delay (長い遅延)

Taring¹⁾ (テア)

Without stability (安定性なし)

After stability (安定後)

Auto zero (自動ゼロ点調整)

On (オン)

Off (オフ)

Weight Unit 1²⁾ (ひょう量単位 1)

Grams / o (グラム)

Grams / g (グラム)

Kilograms / kg (キログラム)

Carats / ct¹⁾

Pounds / lb¹⁾ (ポンド)

Ounces / oz¹⁾ (オンス)

Troy ounces / ozt¹⁾

Hong Kong taels / t_h¹⁾

Singapore taels / t_s¹⁾

Taiwanese taels / t_t¹⁾

Grains / GN¹⁾

Pennyweights / dwt¹⁾

Parts per pound / lb¹⁾

Chinese taels / t_c¹⁾

Mommes / mom¹⁾ (モンメ)

Austrian carats / k¹⁾

Tola / tol¹⁾

Baht / bat¹⁾

Mesghal / MS¹⁾

Tons / t (トン)

Pounds:ounces (lb:oz) (ポンド:オンス)

Display accuracy 1 (表示精度 1)

All digits (すべての桁)

Reduced by 1 decimal place for load change

(荷重変更のために小数点第 1 位によって減算)

10-fold increased resolution (分解能を 10 倍に上げる)

Resolution increased by 2 scale intervals (e.g., 5 g to 1 g)

(台はかりインターバル 2 つ分、分解能を上げる (例: 5g から 1g へ))



Resolution increased by 1 scale interval (e.g., from 2 g to 1 g or from 10 g to 5 g)

(台はかりインターバル 1 つ分、分解能を上げる (例: 2g から 1g へ、10g から 5g へ))

¹⁾ 法定計量用に認証された機器では使用不可

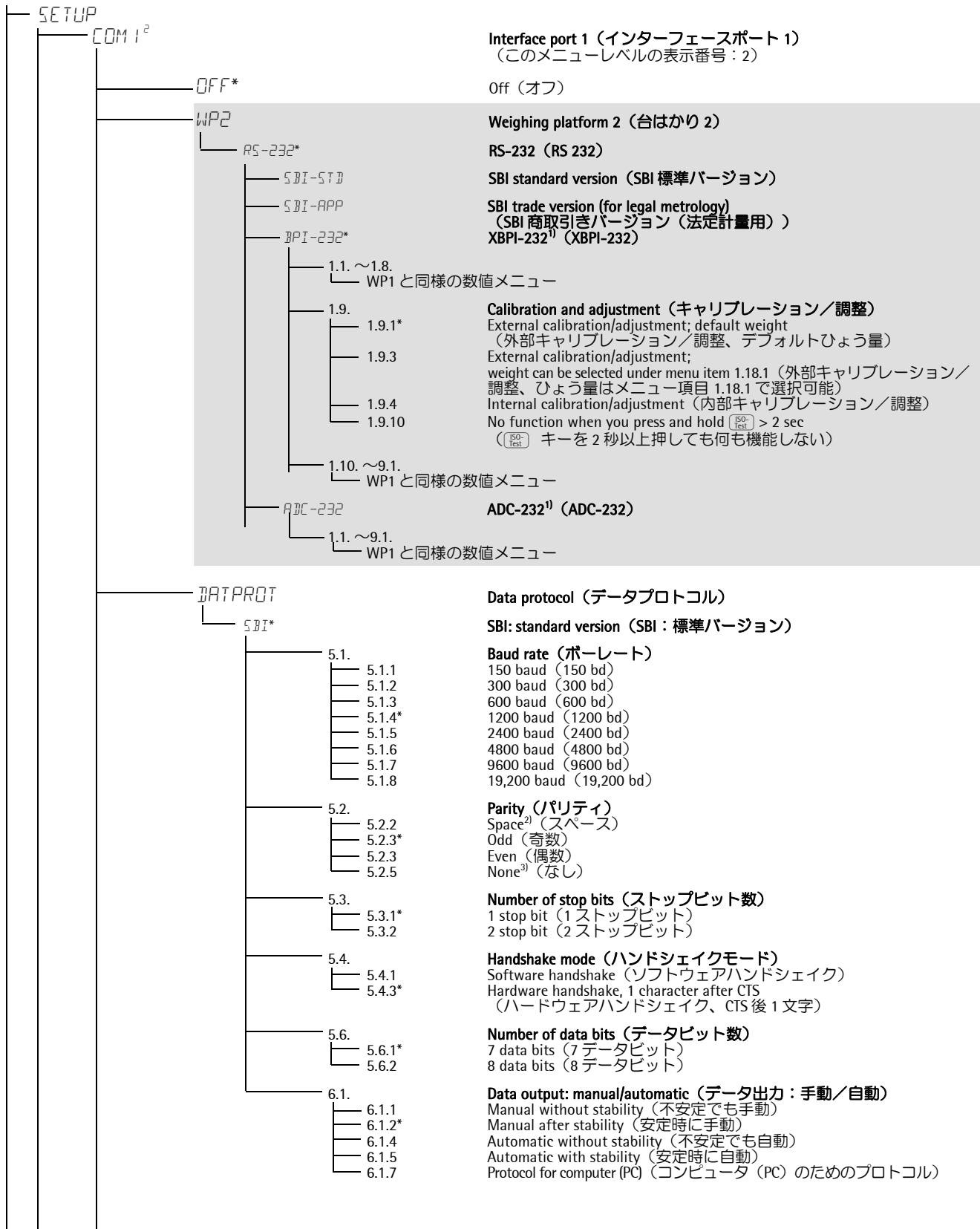
²⁾ 台はかりのモデルにより異なる

* 工場出荷時設定

| | |
|--|---|
| <p>SETUP</p> <p>WP-1¹⁾</p> <ul style="list-style-type: none"> 1.9. <ul style="list-style-type: none"> 1.9.1* 1.9.3 1.9.4 1.9.8 1.9.9 1.9.10 1.10. <ul style="list-style-type: none"> 1.10.1 1.10.2* 1.11. <ul style="list-style-type: none"> 1.11.1 1.11.2* 1.12. <ul style="list-style-type: none"> 1.12.1* 1.12.2 1.12.3 1.13. <ul style="list-style-type: none"> 1.13.1* 1.13.2 1.13.3 1.15. <ul style="list-style-type: none"> 1.15.1* 1.15.2 1.16. <ul style="list-style-type: none"> 1.16.1* 1.16.2²⁾ 1.17. <ul style="list-style-type: none"> 1.17.1 1.17.2* 1.17.3 1.18. <ul style="list-style-type: none"> 1.18.1 3.1. <ul style="list-style-type: none"> 3.1.1 3.1.2 3.1.3* 3.1.4 3.1.5 3.1.6 3.1.7 3.1.8 3.1.9 3.1.10 3.1.11 3.1.12 3.1.14 3.1.15 3.1.16 3.1.17 3.1.18 3.1.19 3.1.20 3.1.21 3.1.22 3.2. <ul style="list-style-type: none"> 3.2.1* 3.2.2 3.2.14 3.2.15 3.2.16 3.3. 3.4. 9.1. <ul style="list-style-type: none"> 9.1.1 9.1.2* | <p>Calibration and adjustment (キャリブレーション/調整) External calibration/adjustment; default weight (外部キャリブレーション/調整、デフォルトひょう量) External calibration/adjustment; weight can be selected under menu item 1.18.1 (外部キャリブレーション/調整、ひょう量はメニュー項目 1.18.1 で選択可能) Internal calibration/adjustment (models with built-in motorized calibration weight only) (内部キャリブレーション/調整 (校正用内蔵分銅があるモデルのみ)) Set preload (プリロードの設定) Clear preload (プリロードのクリア) No function when you press the  key ( キーを押しても何も機能しない)</p> <p>Calibration/adjustment sequence (キャリブレーション/調整シーケンス) Calibration with automatic adjustment (自動調整でキャリブレーション) Calibration with adjustment triggered manually (手動調整でキャリブレーション)</p> <p>Zero-setting range (ゼロ設定レンジ) 1 percent/max. cap. (1%/最大ひょう量) 2 percent/max.cap. (2%/最大ひょう量)</p> <p>Initial zero-setting range (初期ゼロ設定レンジ) Factory setting (depends on model) (工場出荷時設定 (モデルにより異なる)) 2 percent/max. cap. (2%/最大ひょう量) 5 percent/max.cap. (setting depends on model) (5%/最大ひょう量 (設定はモデルにより異なる))</p> <p>Tare/zero at power on (電源投入時にテア/ゼロ) On (オン) Off, load previous tare value (オフ、前のテア値を使用) Only zero at power on (電源投入時にゼロのみ)</p> <p>Calibration prompt (キャリブレーションプロンプト) Off (オフ) Calibration prompt (H) flashes on the display (表示部でキャリブレーションプロンプト (H) を点滅)</p> <p>External calibration/adjustment¹⁾ (外部キャリブレーション/調整) Accessible (可能) Blocked (ブロック)</p> <p>Calibration weight unit (キャリブレーションひょう量単位) Grams (グラム) Kilograms (キログラム) Pounds¹⁾ (ポンド)</p> <p>Enter calibration weight (キャリブレーションひょう量の入力) External user-defined weight (enter value; e.g.: 10,000 kg) (外部ユーザー設定ひょう量 (10,000kg などの値を入力))</p> <p>Weight unit 2³⁾ (ひょう量単位 2) Grams / o (グラム) Grams / g (グラム) Kilograms / kg (キログラム) Carats / ct¹⁾ Pounds / lb¹⁾ (ポンド) Ounces / oz¹⁾ (オンス) Troy ounces / ozt¹⁾ Hong Kong taels / tlh¹⁾ Singapore taels / tls¹⁾ Taiwanese taels / tti¹⁾ Grains / GN¹⁾ Pennyweights / dwt¹⁾ Parts per pound / lb¹⁾ Chinese taels / tlc¹⁾ Mommies / mom¹⁾ (モンメ) Austrian carats / k¹⁾ Tola / tol¹⁾ Baht / bat¹⁾ Mesghal / MS¹⁾ Tons / t (トン) Pounds:ounces (lb:oz) (ポンド : オンス)</p> <p>Display accuracy 2 (表示精度 2) All digits (すべての桁) Reduced by 1 decimal place for load change (荷重変更のために小数点第 1 位によって減算) 10-fold increased resolution (分解能を 10 倍に上げる) Resolution increased by 2 scale intervals (e.g., 5 g to 1 g) (台はかりインターバル 2 つ分、分解能を上げる (例: 5g から 1g へ)) Resolution increased by 1 scale interval (e.g., from 2 g to 1 g or from 10 g to 5 g) (台はかりインターバル 1 つ分、分解能を上げる (例: 2g から 1g へ、10g から 5g へ))</p> <p>Weight unit 3³⁾ (ひょう量単位 3) (3.1 の [Weight unit 2] と同様の設定)</p> <p>Display accuracy³⁾ (表示精度) (3.2 の [Display accuracy 2] と同様の設定)</p> <p>Restore factory settings in WP1 numeric menu (WP1 の数値メニューで工場出荷時設定を復元) Yes (はい) No (いいえ)</p> |
|--|---|

1) = 法定計量用に認証された機器では使用不可
2) = 法定計量用に認証された機器の工場出荷時設定
3) = メニューは台はかりのモデルにより異なる
* 工場出荷時設定

構成

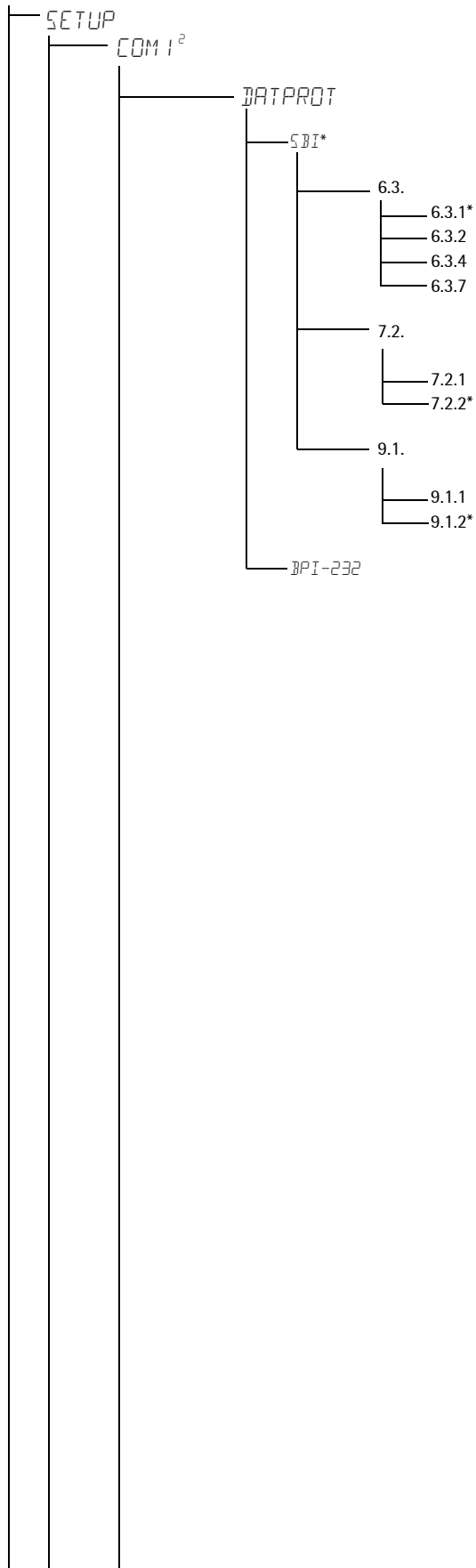


¹⁾ メニューは台はかりのモデルにより異なる

³⁾ 5.6.1 (7ビット) を設定しない

* 工場出荷時設定

²⁾ 5.6.2 (8ビット) を設定しない



Time-dependent automatic data output (時間による自動データ出力)

- 1 display update (1 表示ごと)
- 2 display update (2 表示ごと)
- 10 display update (10 表示ごと)
- 100 display update (100 表示ごと)

**Data output: line format for printout
(データ出力：プリント出力のラインフォーマット)**

- For raw data: 16 characters (生データ：16 文字)
- For other applications: 22 characters (他のアプリケーション：22 文字)

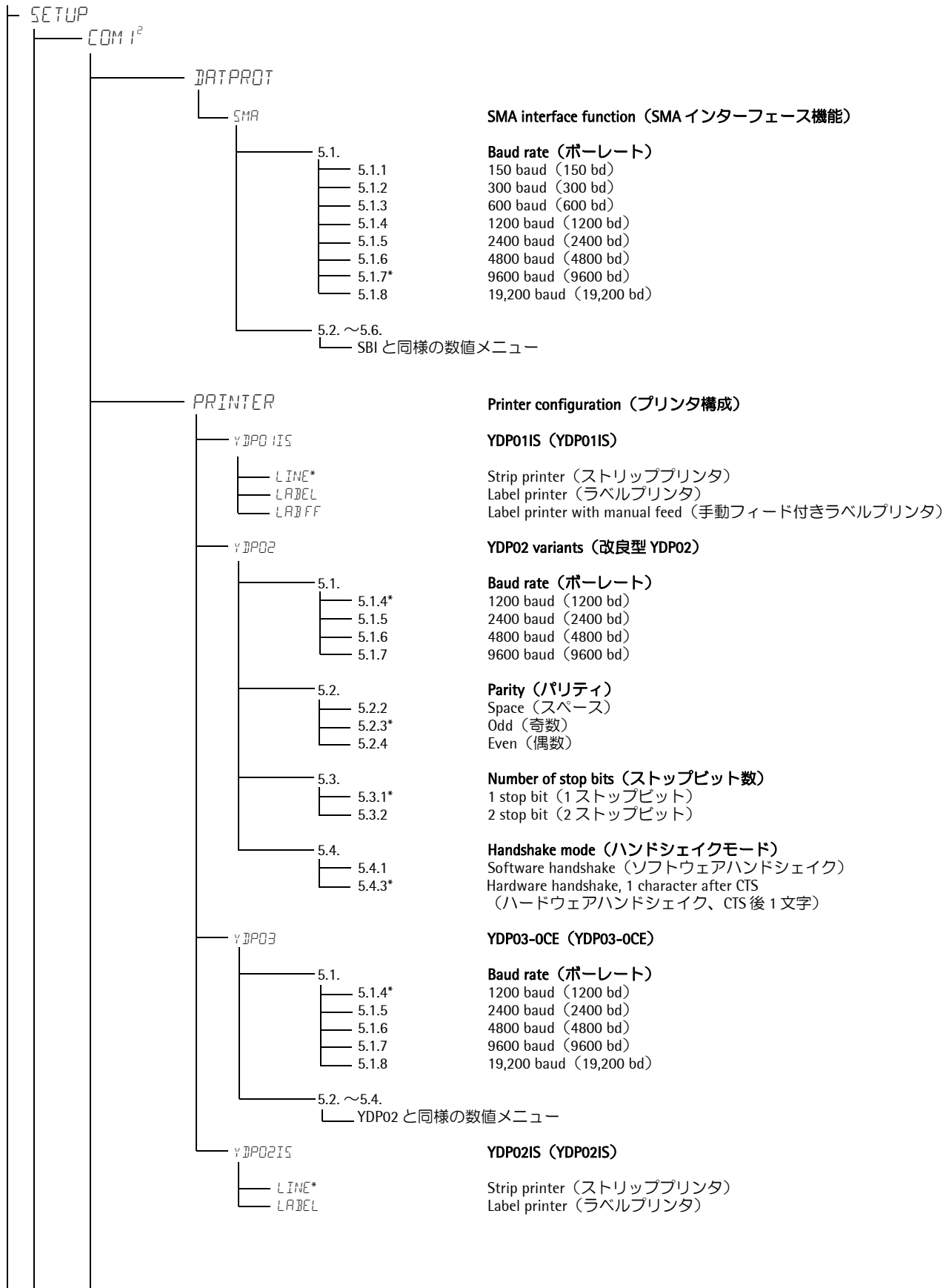
**Restore factory settings in numeric menu COM1: SBI
(COM1：SBIの数値メニューで工場出荷時設定を復元)**

- Yes (はい)
- No (いいえ)

XBPI-232 (XBPI-232)

* 工場出荷時設定

構成



* 工場出荷時設定

SETUP

COM1²

PRINTER

UNI-PRI

- 5.1.
 - 5.1.1
 - 5.1.2
 - 5.1.3
 - 5.1.4
 - 5.1.5
 - 5.1.6
 - 5.1.7*
 - 5.1.8

- 5.2.
 - 5.2.2
 - 5.2.3
 - 5.2.4
 - 5.2.5*

- 5.3.
 - 5.3.1*
 - 5.3.2

- 5.4.
 - 5.4.1*
 - 5.4.3

- 5.6.
 - 5.6.1
 - 5.6.2*

- YDP04IS*
 - LINE*
 - LABEL
 - LABELFF

YAM01IS

MEMORY

YAM01IS

OFF

Universal interface (ユニバーサルインターフェース)

Baud rate (ボーレート)

- 150 baud (150 bd)
- 300 baud (300 bd)
- 600 baud (600 bd)
- 1200 baud (1200 bd)
- 2400 baud (2400 bd)
- 4800 baud (4800 bd)
- 9600 baud (9600 bd)
- 19,200 baud (19,200 bd)

Parity (パリティ)

- Space¹⁾ (スペース)
- Odd (奇数)
- Even (偶数)
- None²⁾ (なし)

Number of stop bits (ストップビット数)

- 1 stop bit (1 ストップビット)
- 2 stop bit (2 ストップビット)

Handshake mode (ハンドシェイクモード)

- Software handshake (ソフトウェアハンドシェイク)
- Hardware handshake, 1 character after CTS (ハードウェアハンドシェイク、CTS 後 1 文字)

Number of data bits (データビット数)

- 7 data bits (7 データビット)
- 8 data bits (8 データビット)

YDP04IS (YDP04IS)

- Strip printer (ストリッププリンタ)
- Label printer (ラベルプリンタ)
- Label printer with manual feed (手動フィード付きラベルプリンタ)

YAM01IS as electronic memory for print data

(プリントデータのための電子メモリーとして YAM01IS)

Verifiable data memory (認証可能データメモリー)

YAM01IS external data memory (YAM01IS 外部データメモリー)

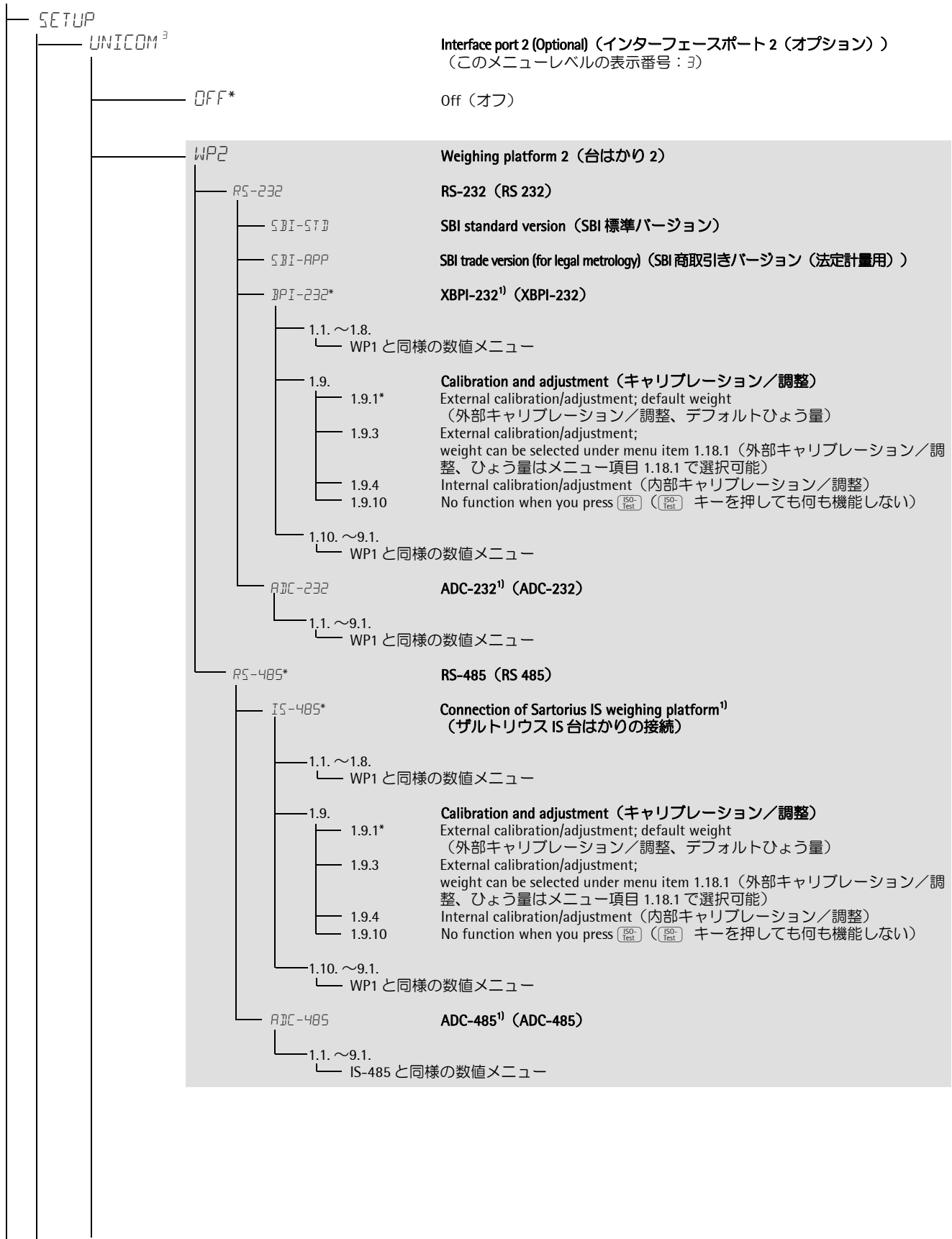
Off (disabled) (オフ (無効))

¹⁾ 5.6.2 (8ビット) を設定しない

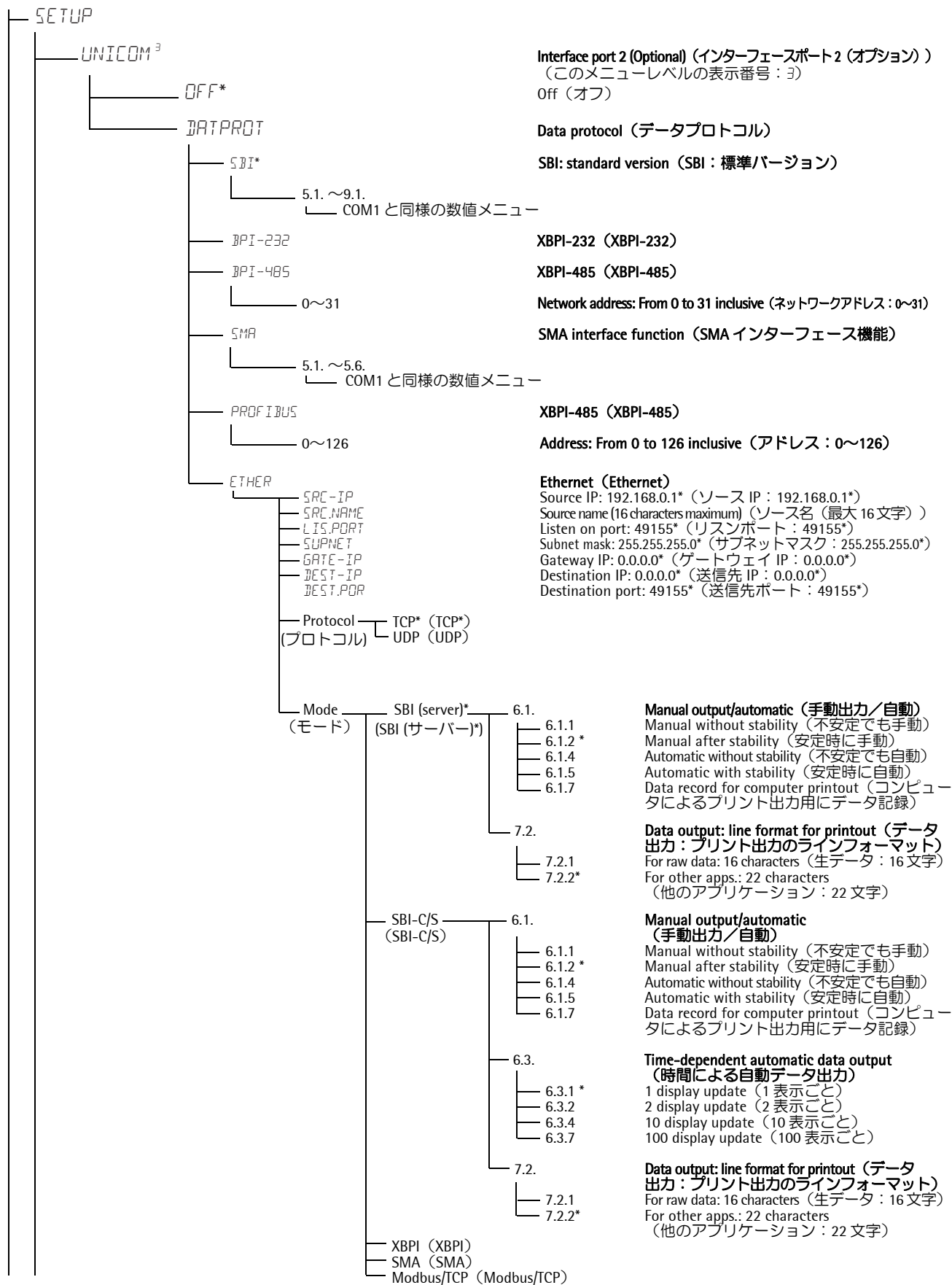
²⁾ 5.6.1 (7ビット) を設定しない

* 工場出荷時設定

構成

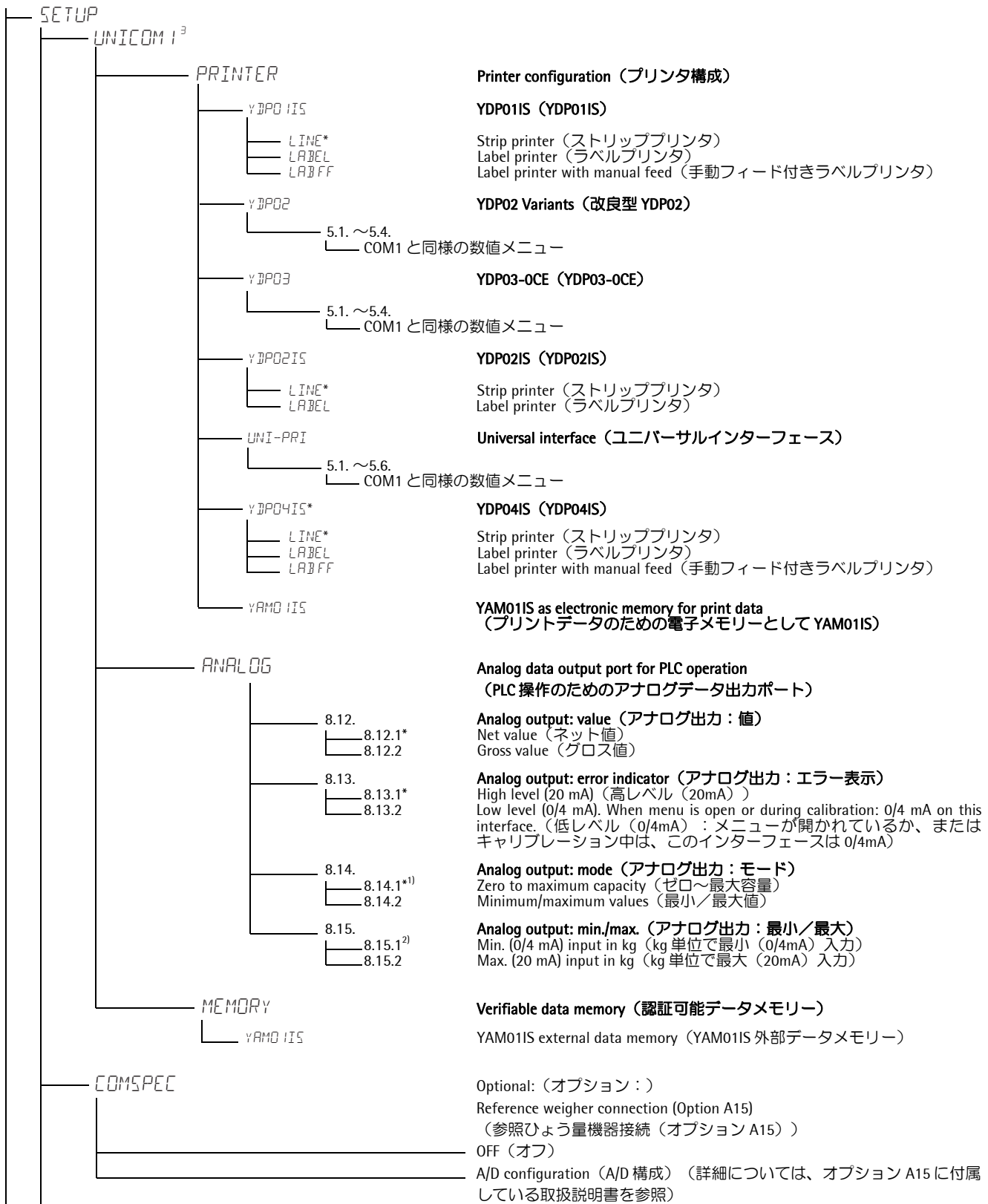


* 工場出荷時設定



* 工場出荷時設定

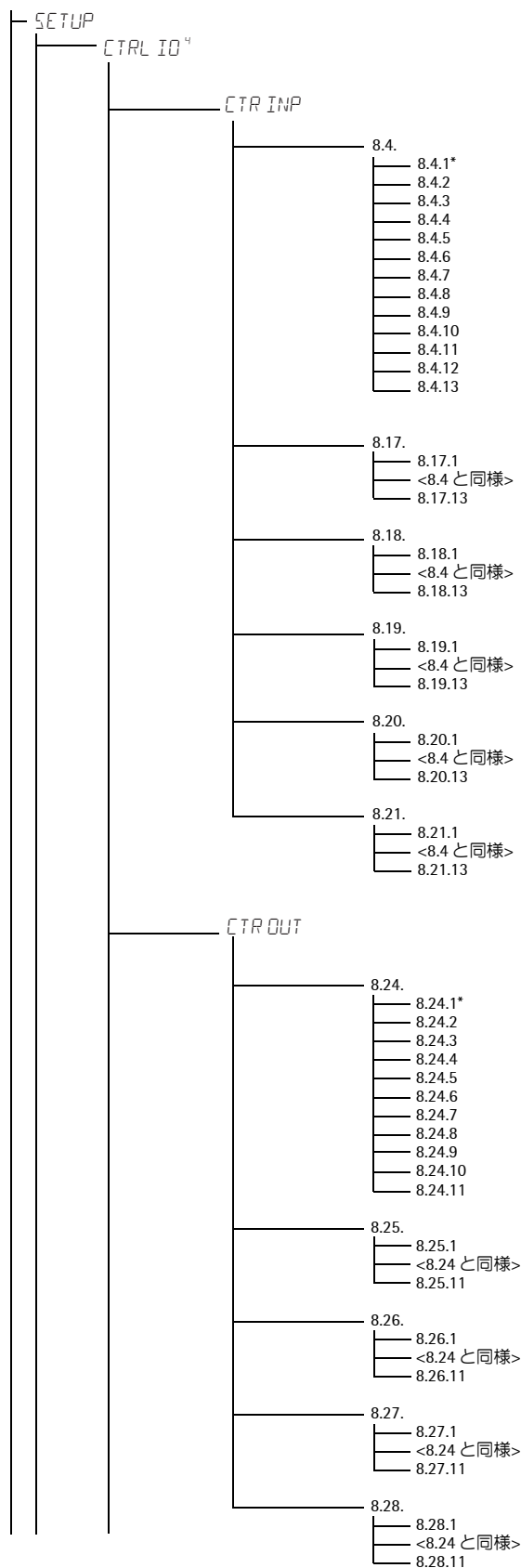
構成



¹⁾ 8.14.1 の設定がアクティブな場合、XBPI ひょう量機器のアナログデータ出力のみ実行される

²⁾ 8.14.1 を設定しない

* 工場出荷時設定



Control input/output ports (コントロール入力/出力ポート)
(このメニューレベルの表示番号: 4)

Input ports (入力ポート)

Function of control input ports (Ctrl) (コントロール入力ポートの機能 (Ctrl))

- Trigger (E) key function (E キーの機能を起動)
- Trigger (E) (> 2 sec) function (E) キー (2 秒以上押す) の機能を起動)
- Trigger (T) key function (T キーの機能を起動)
- Trigger (S) function (S キーの機能を起動)
- Trigger (Fn) key function (Fn キーの機能を起動)
- Trigger (A) key function (A キーの機能を起動) **Signal 2 および 3 のみ**
- Trigger (OK) key function (OK キーの機能を起動) **Signal 2 および 3 のみ**
- Combined zero/tare function (ゼロ/テア機能の組合せ)
- Trigger (0+) key function (0+ キーの機能を起動)
- Trigger (E) key function (E キーの機能を起動)
- Trigger (CF) key function (CF キーの機能を起動) **Signal 2 および 3 のみ**
- Trigger (Info) key function (Info キーの機能を起動) **Signal 2 および 3 のみ**
- Trigger (Q) key function (Q キーの機能を起動) **Signal 3 のみ**

For YD001SW-DIO, Option A5: (YD001SW-DIO 用、オプション A5 :)

External input 1 (外部入力 1)

- Trigger (E) key function (E キーの機能を起動)
- <8.4 と同様>
- Trigger (Q) key function (Q キーの機能を起動) **Signal 3 のみ**

External input 2 (外部入力 2)

- Trigger (E) key function (E キーの機能を起動)
- <8.4 と同様>
- Trigger (Q) key function (Q キーの機能を起動) **Signal 3 のみ**

External input 3 (外部入力 3)

- Trigger (E) key function (E キーの機能を起動)
- <8.4 と同様>
- Trigger (Q) key function (Q キーの機能を起動) **Signal 3 のみ**

External input 4 (外部入力 4)

- Trigger (E) key function (E キーの機能を起動)
- <8.4 と同様>
- Trigger (Q) key function (Q キーの機能を起動) **Signal 3 のみ**

External input 5 (外部入力 5)

- Trigger (E) key function (E キーの機能を起動)
- <8.4 と同様>
- Trigger (Q) key function (Q キーの機能を起動) **Signal 3 のみ**

External output ports (外部出力ポート)

For YD001SW-DIO, Option A5: (YD001SW-DIO 用、オプション A5 :)

External output 1 (外部出力 1)

- Weighing instrument ready to operate (ひょう量機器が操作可能)
- Weighing instrument stable (ひょう量機器が安定)
- Weighing instrument overflow ("H") (ひょう量機器がオーバーフロー (H))
- Weighing instrument underflow ("L") (ひょう量機器がアンダーフロー (L))
- Value in tare memory (テアメモリーの値)
- Below SQmin load (SQmin 荷重未満) **Signal 2 および 3 のみ**
- Above SQmin load (SQmin 荷重超過) **Signal 2 および 3 のみ**
- Lighter (軽い) **Signal 2 および 3 のみ**
- Equal (同等) **Signal 2 および 3 のみ**
- Heavier (重い) **Signal 2 および 3 のみ**
- Set (Set) **Signal 2 および 3 のみ**

External output 2 (外部出力 2)

- Weighing instrument ready to operate (ひょう量機器が操作可能)
- <8.24 と同様>
- Set (Set)

External output 3 (外部出力 3)

- Weighing instrument ready to operate (ひょう量機器が操作可能)
- <8.24 と同様>
- Set (Set)

External output 4 (外部出力 4)

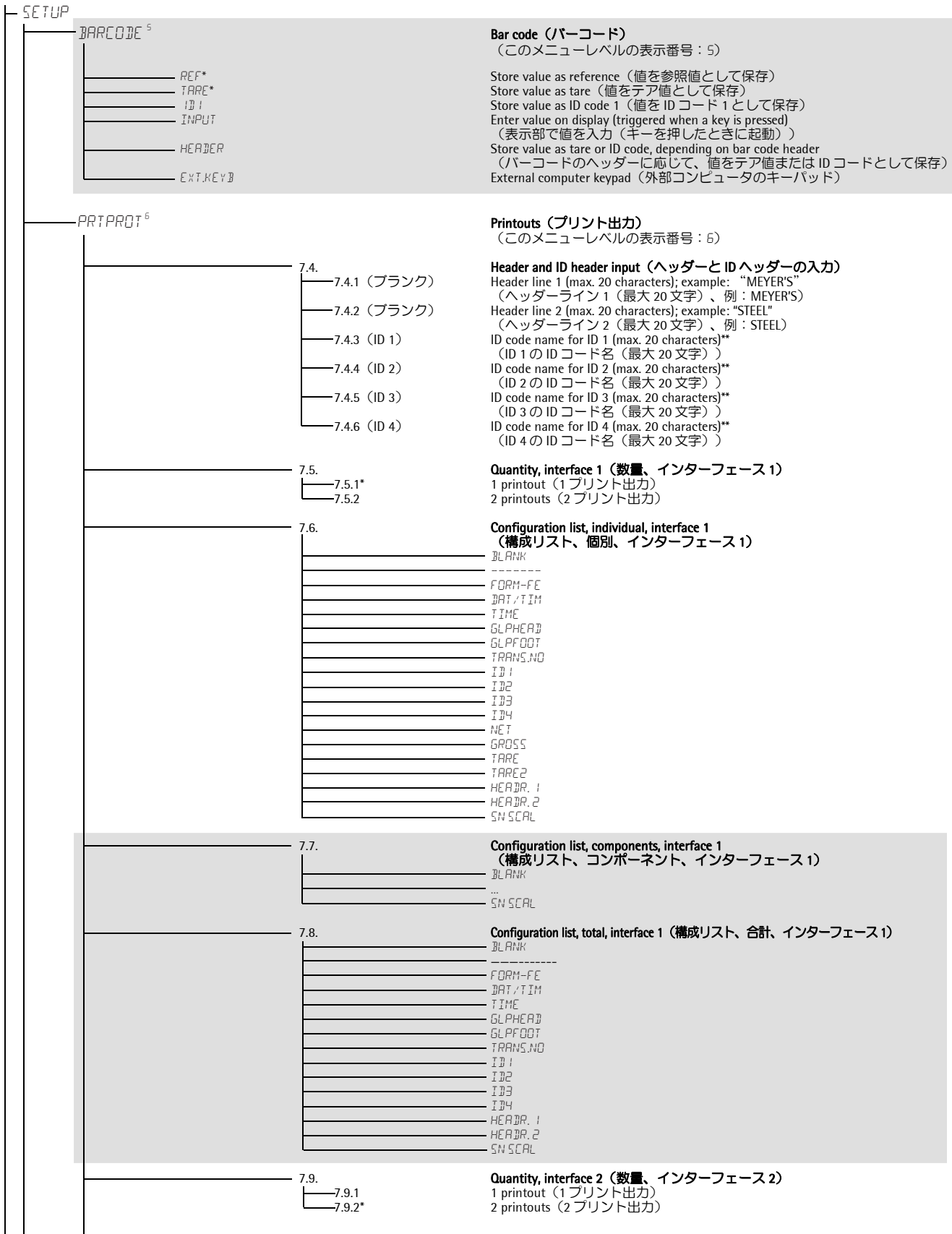
- Weighing instrument ready to operate (ひょう量機器が操作可能)
- <8.24 と同様>
- Set (Set)

External output 5 (外部出力 5)

- Weighing instrument ready to operate (ひょう量機器が操作可能)
- <8.24 と同様>
- Set (Set)

* 工場出荷時設定

構成



Bar code (バーコード)

(このメニューレベルの表示番号: 5)

Store value as reference (値を参照値として保存)
 Store value as tare (値をテア値として保存)
 Store value as ID code 1 (値を ID コード 1 として保存)
 Enter value on display (triggered when a key is pressed)
 (表示部で値を入力 (キーを押したときに起動))
 Store value as tare or ID code, depending on bar code header
 (バーコードのヘッダーに応じて、値をテア値または ID コードとして保存)
 External computer keypad (外部コンピュータのキーパッド)

Printouts (プリント出力)

(このメニューレベルの表示番号: 6)

Header and ID header input (ヘッダーと ID ヘッダーの入力)

Header line 1 (max. 20 characters); example: "MEYER'S"
 (ヘッダーライン 1 (最大 20 文字)、例: MEYER'S)
 Header line 2 (max. 20 characters); example: "STEEL"
 (ヘッダーライン 2 (最大 20 文字)、例: STEEL)
 ID code name for ID 1 (max. 20 characters)**
 (ID 1 の ID コード名 (最大 20 文字))
 ID code name for ID 2 (max. 20 characters)**
 (ID 2 の ID コード名 (最大 20 文字))
 ID code name for ID 3 (max. 20 characters)**
 (ID 3 の ID コード名 (最大 20 文字))
 ID code name for ID 4 (max. 20 characters)**
 (ID 4 の ID コード名 (最大 20 文字))

Quantity, interface 1 (数量、インターフェース 1)

1 printout (1 プリント出力)
 2 printouts (2 プリント出力)

Configuration list, individual, interface 1 (構成リスト、個別、インターフェース 1)

BLANK

 FORM-FE
 BAT/TIM
 TIME
 GLPHEA
 GLPFOOT
 TRANS.NO
 ID1
 ID2
 ID3
 ID4
 NET
 GROSS
 TARE
 TARE2
 HEA.1
 HEA.2
 SN SCAL

Configuration list, components, interface 1 (構成リスト、コンポーネント、インターフェース 1)

BLANK
 ...
 SN SCAL

Configuration list, total, interface 1 (構成リスト、合計、インターフェース 1)

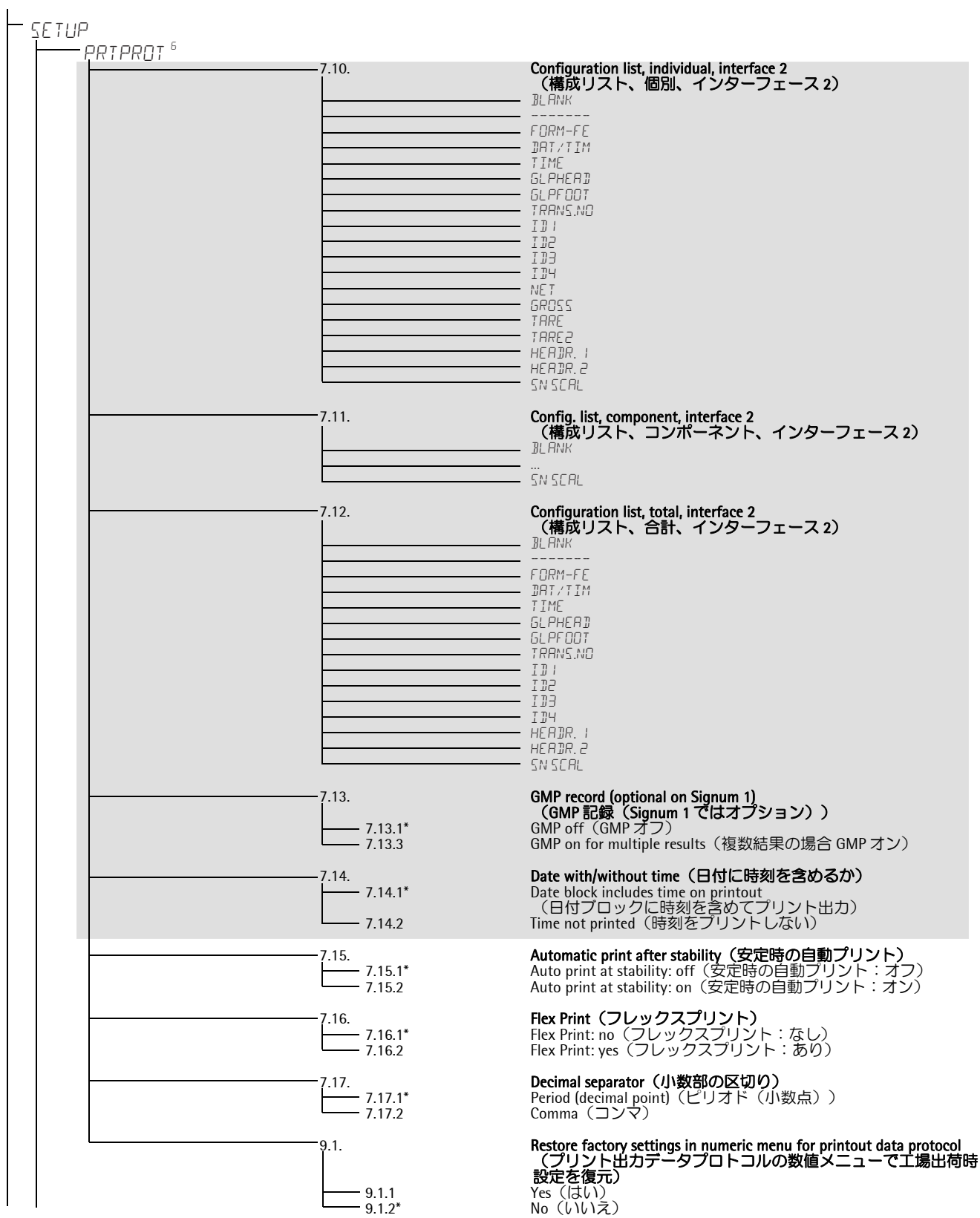
BLANK

 FORM-FE
 BAT/TIM
 TIME
 GLPHEA
 GLPFOOT
 TRANS.NO
 ID1
 ID2
 ID3
 ID4
 HEA.1
 HEA.2
 SN SCAL

Quantity, interface 2 (数量、インターフェース 2)

1 printout (1 プリント出力)
 2 printouts (2 プリント出力)

** Signum 3 のみ
 * 工場出荷時設定



* 工場出荷時設定

構成

| | | | |
|-------|----------------------|---|-------------------|
| SETUP | | | |
| | UTILIT ¹⁾ | | |
| | 8.3. | Operation (操作) (このメニューレベルの表示番号: 7) | |
| | 8.3.1* | Keys (キー) | |
| | 8.3.2 | All available (すべて使用可能) | |
| | 8.3.3 | All blocked (すべてブロック) | |
| | 8.3.4 | Numeric keypad (数値キーボード) | Signum 3 のみ |
| | 8.3.5 | Toggle weighing platform (台はかりの切替え) | Signum 2 および 3 のみ |
| | 8.3.6 | Zero | |
| | 8.3.7 | Tare | |
| | 8.3.8 | FN | |
| | 8.3.9 | isoTEST | |
| | 8.3.10 | Print | |
| | 8.3.11 | x10 | Signum 2 および 3 のみ |
| | 8.3.12 | Toggle gross/net (グロス/ネットの切替え) | Signum 2 および 3 のみ |
| | 8.3.13 | CF | Signum 2 および 3 のみ |
| | 8.3.14 | Ref | Signum 2 および 3 のみ |
| | 8.3.15 | OK | Signum 2 および 3 のみ |
| | 8.3.16 | Toggle | Signum 2 および 3 のみ |
| | 8.3.17 | Info | Signum 2 および 3 のみ |
| | 8.3.18 | D | Signum 3 のみ |
| | 8.3.19 | ID | Signum 3 のみ |
| | | Mem | Signum 3 のみ |
| | 8.7. | Automatic shutoff of display and control unit (表示部およびコントロールユニットの自動シャットオフ) | |
| | 8.7.1 | Automatic shutoff acc. to menu item 8.9. (メニュー項目 8.9 に従って自動シャットオフ) | |
| | 8.7.2* | No automatic shutoff (自動シャットオフを使用しない) | |
| | 8.8. | Display lighting (表示部点灯) | |
| | 8.8.1* | On (オン) | |
| | 8.8.2 | Off (オフ) | |
| | 8.8.3 | Automatic shutoff acc. to menu item 8.9. (メニュー項目 8.9 に従って自動シャットオフ) | |
| | 8.9. | Timer mode (タイマーモード) | |
| | 8.9.1* | After 1 + 1 minute not in use (after 1 min.: warning ²⁾ displayed for 1 minute) (1分後+不使用 1分間 (1分後: 警告を 1分間表示)) | |
| | 8.9.2 | After 2 + 2 minutes not in use (after 2 min.: warning ²⁾ displayed for 2 minutes) (2分後+不使用 2分間 (2分後: 警告を 2分間表示)) | |
| | 8.9.3 | After 5 + 5 minutes not in use (after 5 min.: warning ²⁾ displayed for 5 minutes) (5分後+不使用 5分間 (5分後: 警告を 5分間表示)) | |
| | 8.11. | Main scale: first platform displayed on start-up (メイン台はかり: 起動時に表示される 1台目の台はかり) | |
| | 8.11.1* | Weighing platform WP1 (台はかり WP1) | |
| | 8.11.2 | Weighing platform WP2 (台はかり WP2) | |
| | 8.12. | Show geographical data before calibration (キャリブレーション前に地理学的データを表示) | |
| | 8.12.1* | No (いいえ) | |
| | 8.12.2 | Yes (はい) | |
| | 9.1. | Restore factory settings in operating numeric menu (操作の数値メニューで工場出荷時設定を復元) | |
| | 9.1.1 | Yes (はい) | |
| | 9.1.2* | No (いいえ) | |

¹⁾ 複数選択可能

²⁾ 警告: ΔΔのシンボルと台はかり番号 1 または 2 が同時に点滅する

* 工場出荷時設定

| | | |
|--------------|---|--|
| SETUP | | |
| TIME | | Time (Option on Signum 1) (時刻 (Signum 1 ではオプション)) Format for setting the time: 10.07.41 (hours.minutes.seconds) (時刻設定フォーマット: 10.07.41 (時間.分.秒)) |
| DATE | | Date (Option on Signum 1) (日付 (Signum 1 ではオプション)) Format for setting the date: 31.05.06 (day.month.year); (日付設定フォーマット: 31.05.06 (日.月.年)) U.S. mode: 05.31.06 (month.day.year) (米国モード: 05.31.06 (月.日.年)) |
| CODE | | Password (パスワード) Set, change and delete password here. Max. 8 characters; example: 12345678 (パスワードの設定、変更、削除 (最大 8 文字、例: 12345678)) |
| SGMIN | (SGMIN-S: サービス担当者専用: 最小サンプル数量の入力) | Display (表示) <input type="checkbox"/> Off (オフ) <input type="checkbox"/> On (オン) Print in GLP header (GLP ヘッダーにプリント) <input type="checkbox"/> Off (オフ) <input type="checkbox"/> On (オン) |
| INFO | | Device information (デバイス情報) |
| SERVICE | 10.04.02 ¹ | Service information (サービス情報) Service date (サービスの日付) |
| TERM | 1 2 3 4 5 6 7 8 | Display and control unit ("terminal") (表示部およびコントロールユニット (端末)) SIWRJCP2 : Model (モデル) 10405355 : Serial number (シリアル番号) 01.24.01 : Software version (ソフトウェアバージョン) 00.37.01 : Application version (アプリケーションバージョン) 01.20.07 : Software version: weighing platform (ソフトウェアバージョン: 台はかり) 52 : Geographical latitude (in degrees) ¹⁾ (緯度 (度)) 150 : Geographical altitude (in meters) ¹⁾ (標高 (メートル)) 8.91 : Acceleration of gravity m/s ² ¹⁾ (重力加速度 (m/s ²)) |
| WP-2 | YCOO115 ¹ 01.20.07 ² 10404353 ³ 52 ¹⁾ 150 ⁵ 8.91 ⁶ | Optional second weighing platform (e.g., IS weighing platform) (オプションの 2 番目の台はかり (IS 台はかりなど)) Model: second weighing platform (モデル: 2 番目の台はかり) Software version: second weighing platform (ソフトウェアバージョン: 2 番目の台はかり) Serial number (シリアル番号) Geographical latitude (in degrees) ¹⁾ (緯度 (度)) Geographical altitude (in meters) ¹⁾ (標高 (メートル)) Acceleration of gravity m/s ² ¹⁾ (重力加速度 (m/s ²)) |
| FLEX-INF | APPLSET ¹ ID 123 ² V 123 ³ | Flex Print (フレックスプリント) File name ²⁾ (ファイル名) ID ²⁾ (ID) Version ²⁾ (バージョン) |
| LANG. | | Language for calibration/adjustment and GMP printouts (キャリブレーション/調整および GMP プリント出力の言語) |
| DEUTSCH | | German (ドイツ語) |
| ENGLISH* | | English (英語) |
| U.S. MODE | | English with U.S. date/time format (英語 (米国日時フォーマット)) |
| FRANC. | | French (フランス語) |
| ITAL. | | Italian (イタリア語) |
| ESPAÑOL | | Spanish (スペイン語) |

¹⁾ 出力: 緯度と標高または重力加速度のいずれか (認証前の入力により異なる)

²⁾ これらの 3 つのパラメータはロードされたファイルごとに表示される

* 工場出荷時設定

エラーコード

エラーコードは、メイン表示部に表示されます。[Err]のコードは続けて表示されます。[Inf]のメッセージは 2 秒間表示され、その後、自動的にひょう量モードに戻ります。

| エラーコード | 原因 | 解決法 |
|---------|---|--|
| ERR 101 | キーが動かない。 台はかりの電源投入時にキーが押されている。 | キーから手を離してください。または、最寄りのザルトリウスサービスセンターに連絡してください。 |
| ERR 320 | 操作プログラムメモリの不具合 | 最寄りのザルトリウスサービスセンターに連絡してください。 |
| ERR 335 | 認証台はかりが表示部およびコントロールユニットと不適合 | 適合する台はかりを接続してください。 |
| ERR 340 | 操作パラメータ (EEPROM) エラー | 台はかりの電源を切り、再び入れてください。エラーコードが表示されたままの場合は、最寄りのザルトリウスサービスセンターに連絡してください。 |
| ERR 343 | アライブメモリ内の処理回数用メモリー領域からのデータ喪失 | 最寄りのザルトリウスサービスセンターに連絡してください。 |
| INF 01 | データ出力が出力フォーマットに不適合 | 操作メニューで設定を調整してください |
| INF 02 | キャリブレーション/調整条件が満たされていない。例：台はかりがテアされていない、荷重プレートに荷重がかかっている。 | ゼロが表示されているときにキャリブレーションを行ってください。台はかりを無荷重にしてください。[Tn]を押して台はかりのテアを実行してください。 |
| INF 03 | キャリブレーション/調整を一定の時間内に完了できなかった。 | 台はかりのウォームアップを行ってから、キャリブレーション/調整プロセスを繰り返してください。 |
| INF 06 | 校正用内蔵分銅の不具合* | 最寄りのザルトリウスサービスセンターに連絡してください。 |
| INF 07 | 法定計量用の認証台はかりでは許可されない機能 | 最寄りのザルトリウスサービスセンターに連絡し、設定変更についてお問い合わせください。 |
| INF 08 | 台はかりの荷重が重すぎて、読取り値をゼロにできない。 | 電源投入時にテア/ゼロ点調整の条件 (メニュー項目[1.12]) が満たされているかどうか確認してください。 |
| INF 09 | グロスひょう量がゼロ未満のときに、テアを実行できない。 | 台はかりのゼロ点調整を行ってください。 |
| INF 10 | テアメモリー内にデータがあるときに、テアキーがブロックされる。 | テアする前に、アプリケーションプログラム用の保存データを削除する (メモリーをクリアする) 必要があります。 |
| INF 22 | 参照値の保存エラー、荷重が軽すぎる。 | もっと重いサンプルを台はかりに載せてください。 |
| INF 23 | アプリケーションの初期化エラー | 最寄りのザルトリウスサービスセンターに連絡してください。 |
| INF 29 | 最小荷重に達していない。 | 最小荷重にもっと小さい値を設定してください (アプリケーション設定のメニュー項目[3.6])。 |
| INF 71 | 現在のひょう量値または入力を保存できない (例：管理限界が低すぎるまたは高すぎる)。 | なし |
| INF 72 | 現在のひょう量値を保存できない (例：処理回数が限界値に達した)。 | なし |
| INF 73 | データが見つからない、または読取り不可能メモリーセル番号が見つからない、または間違っって割り当てられている。 | 最寄りのザルトリウスサービスセンターに連絡してください。適切なアプリケーションでメモリーセルを使用してください。 |
| INF 74 | 機能がブロックされている (例：メニューがブロックされている)。 | なし |
| INF 98 | 台はかりが接続されていない。 | 最寄りのザルトリウスサービスセンターに連絡してください。 |
| INF 99 | 台はかりが接続されていない。 | 最寄りのザルトリウスサービスセンターに連絡してください。 |
| NO WP | 台はかりが接続されていない。 | 最寄りのザルトリウスサービスセンターに連絡してください。 |

* SIWXS モデルの場合のみ

サービス

ザルトリウスの技術者による定期サービスを受けると、お使いの Signum 台はかりの耐用年数が延び、ひょう量精度が持続します。定期サービスの間隔は、1 ヶ月から 2 年の中から自由にお選びいただけるサービス契約を提供しています。

最適なサービス間隔は、設置場所の操作条件やお客様のご要望によって異なります。

クリーニング

△ 壁のコンセント（主電源）から AC アダプタを抜いてください。インターフェースポートにケーブルが接続されている場合は、それも抜いてください。

- 中性洗剤（せっけん水）をしみ込ませた布などで台はかりのクリーニングを行ってください。
- クリーニング後、乾いた柔らかい布で台はかりを拭いてください。

△ 台はかりハウジング内に液体が入らないようにしてください。

△ 反応性洗剤（溶液など）を使用しないでください。

ステンレス面のクリーニング

ステンレス製の部品は定期的にクリーニングしてください。ステンレス製の荷重プレートは台はかりから取り外し、他のものとは別にして十分にクリーニングしてください。台はかりのステンレス製部品は、湿った布またはスポンジでクリーニングします。ステンレス製品への使用に適したものなら、市販の家庭用洗剤を使用することもできます。ステンレス面は、汚れを拭き取ってください。その後、荷重プレートを十分にクリーニングし、残留物が残らないようにしてください。ステンレス製部品を再度汚れていない湿った布またはスポンジで拭き、機器を乾かします。必要に応じて、クリーニング済みの表面にオイルを塗布して機器を保護してください。

△ 溶液は、ステンレス製の部品に対してのみ使用可能です。

腐食性環境

- 定期的に、腐食性物質の痕跡を取り除いてください。

ダストカバーの交換

- > 損傷したダストカバーは交換してください。
- 表示部およびコントロールユニットに新しいダストカバーを付け、カバーが確実に装着されるまで縁に沿って前後に押し下げてください。

安全検査

次の場合は、台はかりの安全な操作が保証されません。

- 機器や電源コードに目に見える損傷がある。
- 内蔵電源が正しく機能しない。
- 機器が好ましくない環境下（極度の多湿など）で比較的長い期間保管されていた。
- 輸送中に、機器が乱暴な取扱いを受けた。

機器の安全な操作が保証されないような症状がある場合は、次のことを行ってください。

- 電源を絶ってください（壁のコンセント（主電源）から機器のコードを抜いてください）。
- > しばらくの間、使用できないように機器を安全な場所に保管してください。
- 最寄りのザルトリウスサービスセンターに連絡してください。

メンテナンスおよび修理作業は、次のようなザルトリウスの認定サービス技術者のみが行うことができます。

- 必要なサービスおよびメンテナンスマニュアルを利用できる技術者
- 該当するサービストレーニングコースに参加した技術者

△ 機器のハウジングに貼付されているシールは、認定サービス技術者のみが機器を開けてメンテナンス作業を行えることを示していますが、これは、安全でトラブルが起きない機器の操作を保証し、保証適用の条件を維持するためです。

認証シールが破れている場合は、機器の再認証が必要な場合があります。

機器の設置後、梱包材を保存する必要がない場合は、リサイクルに出してください。梱包材は環境に優しい素材でできており、二次原料の有益な資源になります。



機器（アクセサリおよびバッテリーを含む）は、通常の家庭ごみとして処分することはできません。欧州の法律では、電気および電子機器は、リサイクルのために公共ごみとは別に回収して処理する必要があるとされています。

ドイツおよびその他の多数の国では、ザルトリウス AG が電気および電子機器の返却を受け付け、法律に基づいて機器の廃棄を行います。これらの製品は、家庭ごみと一緒に出したり、地域の公共廃棄業務によって運営される回収センターに持ち込むことはできません（たとえ小規模な会社でもできません）。

ドイツおよびその他の EEA（European Economic Area：欧州経済地域）所属国で機器を廃棄する場合は、地域のザルトリウスサービス技術者またはゲッティンゲン（ドイツ）のサービスセンターに連絡してください。

欧州経済地域（EEA）の所属国以外の国や、ザルトリウスの支部、子会社、代理店、または販売店がない国で機器を廃棄する場合は、各地方自治体または商業用廃棄物処理センターにお問い合わせください。廃棄前にバッテリーをすべて取り外し、地域の回収箱に出してください。ザルトリウス AG およびその支部、子会社、代理店、販売店は、有害物質（ABC 汚染物質）で汚染された機器については、修理または廃棄のいずれも受け付けません。修理または適切な廃棄を行うために機器を送付する場合の住所などを含む総合的な情報については、付属のリーフレット／マニュアルまたは当社の Web サイト（www.sartorius.com）を参照してください。

概要

仕様

| | |
|--------------------------------------|--|
| Ex 承認 | IECEX DEK 12.0050X |
| デジタル保護インターフェース | EN45501 準拠 |
| データインターフェース | シリアル通信 RS 232 (標準装備) |
| 表示部 | 14 セグメント、バックライト |
| ハウジング：素材 | ひょう量台部；アルミニウムダイキャスト製 表示部；ステンレス SUS304 |
| 周囲条件： 操作温度レンジおよび湿度 | -10°C~+40°C (+14°F~104°F) 温度 31°C (88°F) までは最大相対湿度 80%、 40°C (+104°F) では、直線的に 50%まで下がる |
| 法定計量時の操作温度レンジおよび湿度 | +10°C~+30°C (SIW[X]S...-HCE) |
| JIS C 0920 (EN60529) 準拠のハウジングの保護クラス： | IP 65 (TIIS 検定合格品は IP20) |
| 電源 | TIIS にて認証されているザルトリウス社製防爆電源 TC 14309: YPS02-ZDR TC 14953: YPS02-XDR *防爆電源への供給電源仕様は、100VAC (-15/+10%), 50-60Hz max, 17W/23VA TC 20955: YPSC01-Z TC 21425: YPSC01-Z (輸入者：ミネベア株式会社センシングデバイス事業部) |
| 放射 | EN61326+A1 (IEC 61326+A1) 準拠 クラス B、家庭環境および低電圧電源ネットワークに接続された住宅用設備での使用に適する |
| 妨害に対する免責： | EN61326+A1 (IEC61326+A1) 準拠： 工業区域での使用を目的とする機器用の免責テスト要件 |
| 電氣的安全 | JIS C 1010-1 *EN 61010-1 (IEC 61010-1) 準拠、EN60950 (IEC 60950) |
| TIIS | |
| 防爆性能： | Ex ib IIC T4 X |
| 設置場所： | 危険場所 |
| 定格： | 本安回路 電源回路 V-1 $U_i=12.6V$, $I_i=133mA$, $P_i=1.46W$, $C_i=188nF$, $L_i=$ 無視できる値 V-2 $U_i=12.6V$, $I_i=133mA$, $P_i=1.46W$, $C_i=3nF$, $L_i=$ 無視できる値 V-3 $U_i=8.6V$, $I_i=187mA$, $P_i=1.51W$, $C_i=391nF$, $L_i=$ 無視できる値 V-4 $U_i=12.6V$, $I_i=150mA$, $P_i=1.68W$, $C_i=223nF$, $L_i=0.1mH$ データ入力回路 RS232 $U_i=12.6V$, $I_i=328mA$, $P_i=0.8W$, $C_i=2.2nF$, $L_i=$ 無視できる値 |
| 耐電圧試験 ^{*1} | 回路を接地しているために、耐電圧試験は行わないでください。 |

* 『「警告」 - 静電気帯電の危険有り- 取扱説明書を見よ。』

*1 耐電圧性能を有していません。取扱にご注意ください。

Signum の注文型式

以下の組合せによって、注文する名称
が変わりますので、ご注意ください。

| モデル | センサー タイプ | 台はかりの 寸法 (mm) | 素材/ バージョン | アプリケー ションレベル | ひょう量容量 (kg) | 表示分解能 | 認証可能/認証 バージョン |
|------|-----------------|------------------|-----------------|-----------------|----------------|-------|------------------------------|
| SIWX | S ¹⁾ | BB | p ²⁾ | 3 | 06 | H | CE |
| | | | | | 3 | | |
| | | | | | 6 | | |

例、SIWXS: SIWXSBBP-3-06-H

¹⁾ SIWXS = Supreme : モノリシックひょう量セル

²⁾ 塗装

概要

利用可能な分解能について

| | |
|----------------|---|
| HCE | 分解能 $\geq 10,000c$、$c = 10d$ *工場にて型式認証（日本国内計量検定所にて法定計量認証可） |
| -H | 分解能 $> 100,000d$ 、認証不可能 |

台はかりの仕様

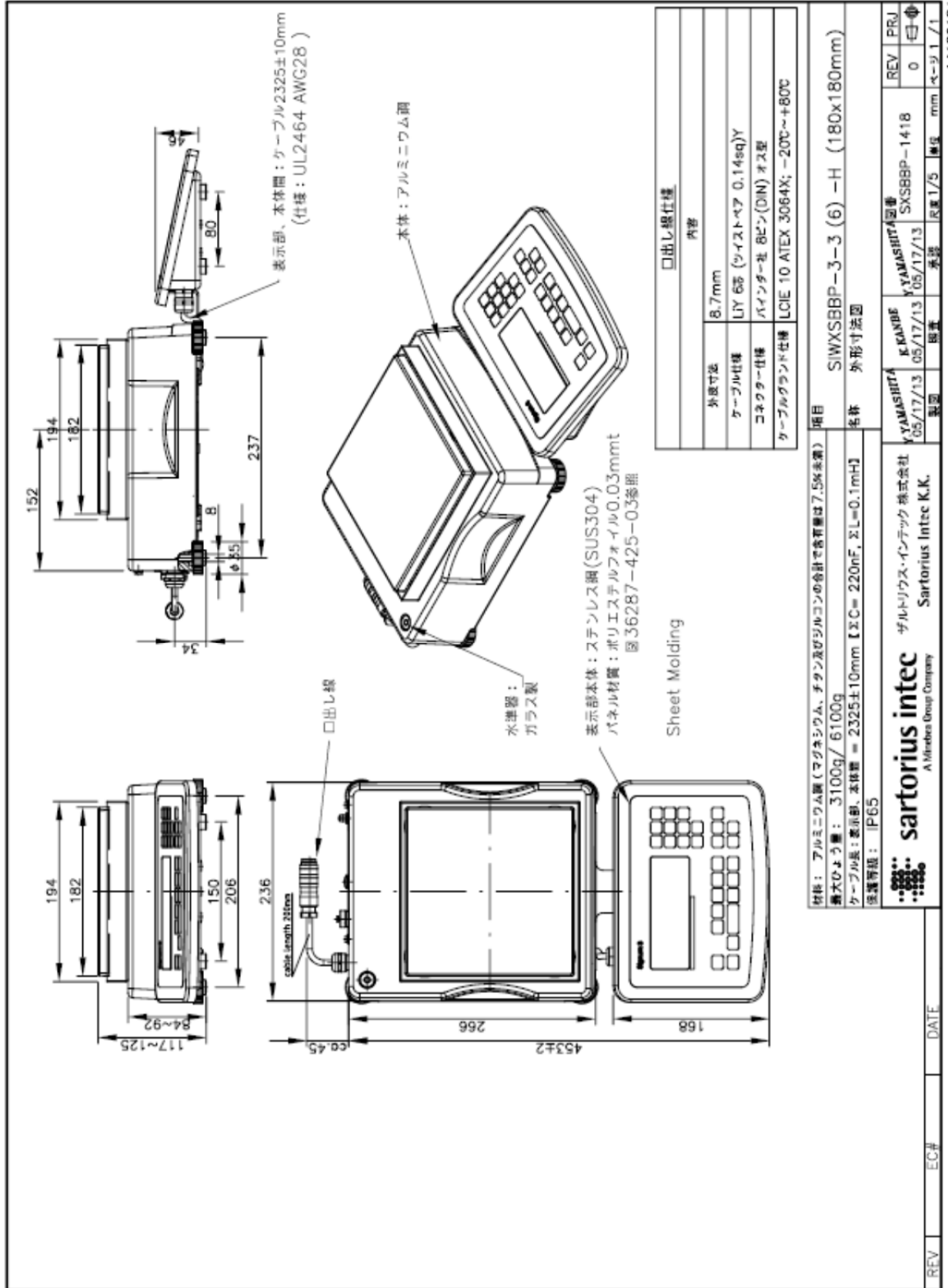
Signum Supreme :

| 型式番号 | SIWXSBBP-3 | | |
|-------------------|-------------|-------|-------|
| 型式、精度クラス | | | |
| ひょう量容量 (kg) | -06 | -3 | -6 |
| 分解能コード | -H | -H | -H |
| ひょう量容量 (kg) | 0.620 | 3 | 6 |
| 読取り精度 d | 0.001 | 0.01 | 0.1/1 |
| 認証可能/認証バージョン | ---- | ---- | ---- |
| 読取り精度 e (g) | 1 | 1 | 1 |
| プリロード (kg) | 0 | 3 | 0 |
| 読取り精度[s] (g) | 0.001 | 0.01 | 0.01 |
| 直線性 (g) | 0.002 | 0.02 | 0.02 |
| 周囲温度 | -10°C~+40°C | | |
| キャリブレーションひょう量 (g) | 500 | 2,000 | 5,000 |
| -精度クラス | E2 | F1 | E2 |

Signum Supreme :

| 型式番号 | SIWXSBBP-3 | | |
|----------------------|------------|-----------|-----------|
| 型式、精度クラス | BD SI 200 | BD SI 200 | BD SI 200 |
| ひょう量容量 (kg) | -06 | -3 | -6 |
| 分解能コード | -HCE | -HCE | -HCE |
| ひょう量容量 (kg) | 0.620 | 3 | 6 |
| 読取り精度 d | 0.001 | 0.01 | 0.01 |
| 読取り精度 e (g) | 0.01 | 0.1 | 0.1 |
| プリロード (kg) | 0 | 3 | 0 |
| 読取り精度[s] (g) | 0.001 | 0.01 | 0.01 |
| 直線性 (g) | 0.002 | 0.02 | 0.02 |
| 周囲温度 (法定計量用の場合のみ) | 10°C~+30°C | | |
| キャリブレーションひょう量 (g) | 500 | 2,000 | 5,000 |
| -精度クラス | E2 | E1 | F1 |

寸法はすべて mm 単位



141801SU

概要

アクセサリ／オプション

プリンタおよびプリンタアクセサリ：



YDP20-OCE

| | |
|-----------------------------------|-----------|
| 日付、時刻、および統計評価の機能付き認証プリンタ | YDP20-OCE |
| データプリンタ用プリンタ用紙 (5ロール、1ロールあたり 50m) | 6906937 |
| 交換インクリボンカートリッジ | 6906918 |



YDP04IS



| | |
|---|---------------------------------|
| 感熱プリンタヘッド付き認証ストリップおよびラベルプリンタ、最大紙幅 108mm、外部 100~240V AC アダプタおよび最大紙幅 60mm、外部 100~240V 電源付き接続ケーブルが必要 | YDP04IS-OCEUV YCC01-01CISLM3 |
| 感熱プリンタヘッド付き認証ストリップおよびラベルプリンタ、電源コード (EU+米国) 付き、自由な印刷フォーム設定での使用のみ接続ケーブルが必要 | YDP12IS-OCEUV YCC01-01CISLM |
| YDP04IS-OCEUV + YDP12IS-OCEUV 用ラベル | |
| ラベル 58×30mm (1000 ラベル) | 69Y03092 |
| ラベル 58×76mm (500 ラベル) | 69Y03093 |
| ラベル 58×100mm (380 ラベル) | 69Y03094 |
| YDP12IS-OCEUV 用ラベル ラベル 101×127mm (305 ラベル) | 69Y03195 |
| YDP04IS-OCEUV + YDP12IS-OCEUV 用プリンタ用紙 3 ロール、60mm×75m、YDP12IS-OCEUV 用感熱紙 1 ロール、101mm×75m、感熱紙 | 69Y03090 69Y03196 |



YDP12IS

| | |
|--|-----------------|
| 感熱プリンタヘッド付き認証ストリップおよびラベルプリンタ、最大紙幅 108mm、外部 100~240V 電源付き、電源コード (EU+米国)、自由な印刷フォーム設定での使用のみ、接続ケーブルが必要 | YDP12IS-OCEUVTH |
| YDP12IS-OCEUVTH 用 3 色インクカートリッジ | 69Y03234 |

防爆認証について（設置・操作・メンテナンス・修理）

| | | | | | | | |
|--|-------------------------------------|--|---|-------------------------------------|-------------|---------------------------------------|-----------------------|
| <p>These safety instructions apply to the installation, operation, maintenance and repair of the equipment</p> <p>1) 適用される法律、規則および規制、条例や基準を遵守した装置の設置について 具体的には、ユーザーのための工場防爆設備ガイド(ガス防爆2013)に準拠するようにしてください。詳細については、“図面名称: Verification of Intrinsic Safety、図面番号: 36953-751-60”を参照してください。</p> <p>2) 取扱説明書に記載されたインストール、運用、保守サービスの指示に従ってください。</p> <p>3) 機器は、その安全性を損なう事が可能な固体異物や水の侵入から保護されるように設置しなければならない。また機械的損傷のリスクを最小限に減らすようにしてください。</p> <p>4) 機器は、この機器の証明書に記載されているように、本質的に安全な回路と適切な認定/承認された電源やバッテリーパックを設置する必要があります。</p> <p>5) 紫外線に曝されることを許可されていません！</p> <p>6) 表示部ユニットの接続ケーブルは、損傷や歪みによるストレスに対する防止をしなければなりません。</p> <p>7) 機器を開ける前に、電源を抜いたり、潜在的な爆発性雰囲気、周辺地域内の爆発の危険性がないことを確認してください。</p> <p>8) 機器に接続されているデータケーブルは、本質的に安全回路として考えられています。接続が偶発的な切断に備えて保護され、電源が完全にオフの時に切り離すことが出来ます。IPの保護等級が維持されるように使用されていない出力は適切なシールキャップで保護する必要があります。あなたが危険な場所で機器を使用する前に、データ転送の正確な機能を確認してください。</p> <p>9) 機器が正常に動作しない場合は、ライン電源(主電源)からすぐに抜いてください！</p> <p>10) 全ての金属部分は、電気的な等電位ボンディング導線(PA)用の端子に接続する必要があります。装置オペレータはハウジング側面にあるPA端子に少なくとも4mm²(断面)のリード線を接続する義務を付けられています。防爆システムが用途される場所に設置されている場合、PAバスバーにこの接続の低抵抗を確認する必要があります。接続ケーブルの遮断が必要な場合にのみ、遮蔽等電位電流を伝導することができ、電圧の許容できない差が発生していない時に接地するために使用しても構いません。</p> <p>11) 静電気の発生を防ぐ。機器を拭くときは湿らせた布を使用してください。装置オペレータは、静電気によるリスクを防止するための責任を負うものとします。</p> <p>12) 筐体シールとケーブルシースを腐食されることが出来る化学薬品および他の薬品の保管は、機器から離してください。これらの薬剤は、油、グリース、ベンゼン、アセトンおよびオゾンが挙げられます。特定不明な物質の安全性について不明な場合は、購入先へお問い合わせください。</p> <p>13) 温度範囲の表示された機器のみご使用ください。発熱する機器に機器を近づけないようにしてください。</p> <p>14) 装置オペレータはザルトリウス社製以外のケーブルを使用する場合、責任を負うものとします。</p> <p>15) この承認された機器は、この領域で動作させることが許可されていることを保証するために、操作の前に危険区域内の全ての機器のEx認証マーク(個別なガス/粉塵のグループや温度クラス/コード)を確認してください。</p> <p>16) 訓練され、認定された技術者によって、お使いの機器の設置は十分な間隔で機能性や安全性を適切にチェックしてください。</p> <p>17) 修理を必要とする場合、製造者から提供された正規品のスペアパーツを使用してください！</p> <p>18) 許可されたザルトリウス技術者によって行われた修理作業以外は、機器の改ざんとなり、防爆認証が失われ、製造元の保証の全ての特許請求の範囲の没収となります。唯一、許可された技術者が機器を開けることが出来ます。</p> <p>19) ザルトリウス技術者によって行われる改良は、書面による承認がザルトリウスから取得された後のみ許可されます。</p> | | | | | | | |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"> 図面名称: Safety Instructions 図面番号: 36953-751-16 ザルトリウス・インテック株式会社 </div> | | | | | | | |
|  | 2012-10-18 Dr. D. Klausgrete |  sartorius | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;"> Title Safety Instructions </td> <td style="width: 50%; text-align: center;"> Page 1 of 1 </td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"> Drawing number 36953-751-16 </td> <td style="text-align: center;"> Revision 00 </td> </tr> </table> | Title Safety Instructions | Page 1 of 1 | Drawing number 36953-751-16 | Revision 00 |
| Title Safety Instructions | Page 1 of 1 | | | | | | |
| Drawing number 36953-751-16 | Revision 00 | | | | | | |

7. 電機式天びんと組み合わせて使用する場合、電機式天びん間は本安全装置機器の型式指定で合格したもので、以下の条件を満たすものです。

(1)安全保持装置

| 電圧回路 V-1 | 電圧回路 V-2 | 電圧回路 V-3 | 電圧回路 V-4 |
|-----------|----------|----------|----------|
| 本安全回路最大電圧 | 12.6V以下 | 8.6V以下 | 12.6V以下 |
| 本安全回路最大電流 | 133mA以下 | 137mA以下 | 150mA以下 |
| 本安全回路最大電力 | 1.46W以下 | 1.51W以下 | 1.68W以下 |

| データ通信回路(J2) | データ通信回路(J3) | データ通信回路(J4) |
|-------------|-------------|-------------|
| 本安全回路最大電圧 | 12.6V以下 | 12.6V以下 |
| 本安全回路最大電流 | 328mA以下 | 290mA以下 |
| 本安全回路最大電力 | 0.8W以下 | any |

(2)性能区分及びグループ
性能区分 Ib
グループ I C

(3)本安全回路許容インダクタンス及び本安全回路許容キャパシタンスと本安全回路外部配線のインダクタンス(Lw)及びキャパシタンス(Cw)の関係

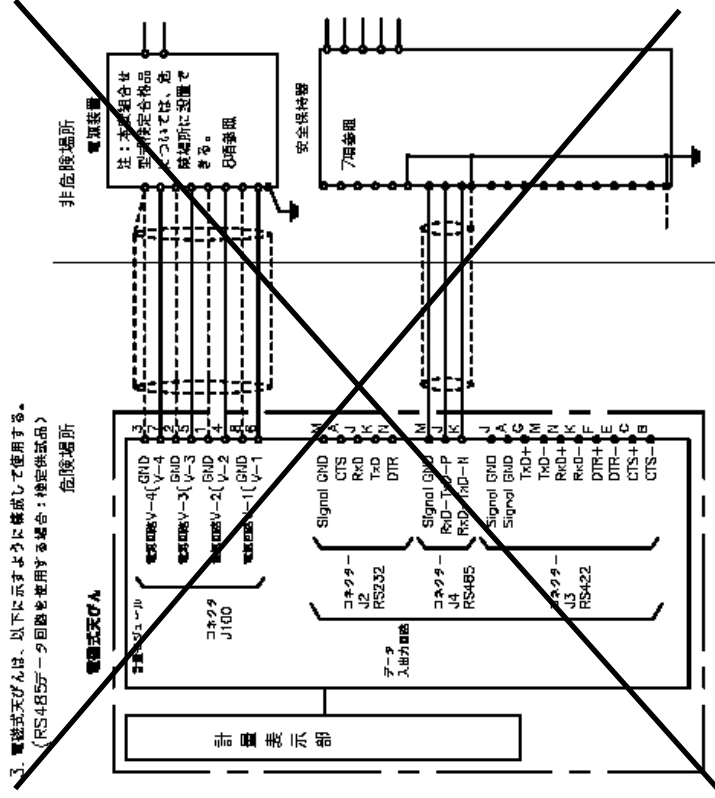
| 電圧回路 V-1 | 電圧回路 V-2 | 電圧回路 V-3 | 電圧回路 V-4 |
|----------------|---------------|------------|--------------|
| 本安全回路許容インダクタンス | > Lw | > Lw | ≧ (0.1mH+Lw) |
| 本安全回路許容キャパシタンス | ≧ (1.65nF+Cw) | ≧ (5nF+Cw) | ≧ (233nF+Cw) |

| データ通信回路(J2) | データ通信回路(J3) | データ通信回路(J4) |
|----------------|--------------|---------------|
| 本安全回路許容インダクタンス | > Lw | > Lw |
| 本安全回路許容キャパシタンス | ≧ (2.2nF+Cw) | ≧ (0.23μF+Cw) |

8. 電機式天びんとして接続して使用する電源装置は、上記7項の条件を満たすものとする。

| 品名 | 型式の名称 | 型式指定合格番号 | 合格証交付日 |
|------|------------------|-----------|-------------|
| 電源装置 | YPS02-ZDRP/四一型部品 | ※TC14309号 | 平成12年02月04日 |
| 電源装置 | YPS02-XDRP | ※TC14953号 | 平成12年10月31日 |
| 電源装置 | YR802-X | ※TC17354号 | 平成17年08月09日 |
| 電源装置 | YPS01-Z | ※TC20955号 | 平成27年03月19日 |
| 電源装置 | YPS01-Z | ※TC21425号 | 平成28年05月20日 |

*同一型式の100V仕様の品該当し、使用条件を満たすものとする。



- 電機式天びんは、本図通りに設置する。
- 電源装置の取り付けは、必ず本図通りに設置する。
- 安全保持器と電機式天びん間は製造者の指定するケーブルを使用する。

| 項目 | 内容 |
|----|------------|
| 名称 | システム構成図(2) |

ザルトリウス・インテック株式会社
Sartorius Intec K.K.

YAMASBETA
02/17/14
02/17/14

REV 0

PRJ SAR140201-1

REV 0

ページ 2 / 3

Minebea Intec Bovenden GmbH & Co. KG
Leinetal 2
37120 Bovenden, Germany

Phone +49 (0)5 51.309.83.0
Fax +49 (0)5 51.309.83.190

www.minebea-intec.com

Copyright by Minebea Intec,
Bovenden, Germany.

No part of this publication may be
reprinted or translated in any form
or by any means without prior written
permission from Minebea Intec.

All rights reserved by Minebea Intec
in accordance with copyright law.

The information and figures contained
in these instructions correspond to the
version date specified below. Minebea
Intec reserves the right to make changes
to the technology, features, specifications,
and design of the equipment without
notice.

※記載されている内容は、改良のため予告なく変更することがあります。

ミネベアミツミ株式会社

本社 〒389-0293 長野県北佐久郡御代田町大字御代田 4106-73

☎0267-32-2200 FAX 0267-31-1350

センシングデバイスセールス

東京事務所 〒108-6319 東京都港区三田 3-5-27 (住友不動産三田ツインビル西館 11F) ☎03-6758-6761 FAX 03-6758-6760

名古屋事務所 〒460-0003 名古屋市中区錦 1-6-5 (名古屋錦シティビル 4F) ☎052-231-1181 FAX 052-231-1157

大阪事務所 〒541-0053 大阪市中央区本町 1-7-7 (WAKITA 堺筋本町ビル 6F) ☎06-6263-8331 FAX 06-6263-7388

センシングデバイス事業部

藤沢工場 〒251-8531 神奈川県藤沢市片瀬 1-1-1

☎0466-22-7151 FAX 0466-22-1701

ホームページアドレス

<http://www.minebea-mcd.com>