

G X - A E シリーズ / G X - A シリーズ / G F - A シリーズ

上皿電子天びん

取扱説明書

G X - A E シリーズ (内蔵分銅タイプ / イオナイザ組込みタイプ)

GX-124AE/GX-224AE/GX-324AE

G X - A シリーズ (内蔵分銅タイプ)

GX-124A/GX-224A/GX-324A

GX-203A/GX-303A/GX-403A/GX-603A/GX-1003A/GX-1603A

GX-2002A/GX-3002A/GX-4002A/GX-6002A/GX-10002A

GX-6001A/GX-10001A

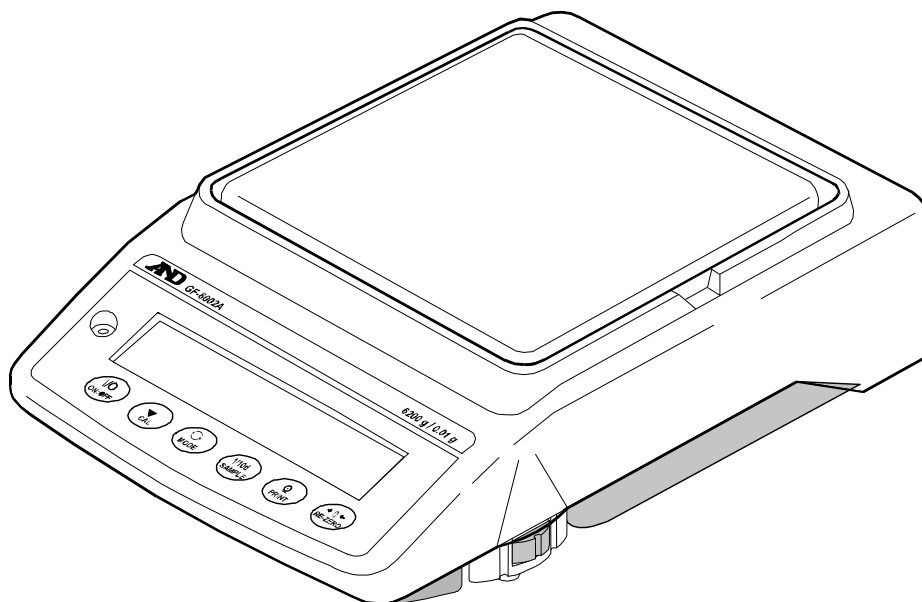
G F - A シリーズ (汎用タイプ)

GF-124A/GF-224A/GF-324A

GF-203A/GF-303A/GF-403A/GF-603A/GF-1003A/GF-1603A

GF-2002A/GF-3002A/GF-4002A/GF-6002A/GF-10002A

GF-6001A/GF-10001A



AND 株式会社 **イー・アンド・デイ**

注意事項の表記方法



「取扱いを誤った場合、使用者が死亡または重傷を負う危険の状態が生じることが想定される場合」について記述します。



「取扱いを誤った場合、使用者が軽傷を負うかまたは物的損害のみが発生する危険の状態が生じることが想定される場合」について記述します。



「取扱いを誤りやすい場合」や「本機を使用するときの一般的なアドバイス」について記述しています。

ご注意

- (1) 本書の一部または全部を無断転載することは固くお断りします。
- (2) 本書の内容については将来予告なしに変更することがあります。
- (3) 本書の内容は万全を期して作成しておりますが、ご不審な点や誤り、記載もれなどお気づきの点がありましたら、ご連絡ください。
- (4) 当社では、本機の運用を理由とする損失、損失利益等の請求については、(3) 項にかかわらずいかなる責任も負いかねますのでご了承ください。

目次

1. はじめに	7
1-1 特長	7
1-2 機種について	8
1-3 GX-AE シリーズについて	8
1-4 通信マニュアルについて	8
2. 製品構成（各部の名称）、設置と注意	9
2-1 組立・設置	13
2-2 計量前の注意（設置条件と計量準備）	13
2-3 計量中の注意（より精密な計量を行うために）	14
2-4 計量後の注意（天びんの保守管理）	15
2-5 電源についての注意	15
3. 表示とキーの基本操作（基本動作）	16
4. 計量	18
4-1 単位（モード）の選択	18
4-2 基本的な計量（g、mg、ct、mom）	18
4-3 個数計量（PCS）	20
4-4 %計量モード（パーセント計量モード）	22
4-5 動物計量（ホールド機能）	23
5. 衝撃検出機能（ISD）	23
5-1 衝撃履歴の記憶	24
5-2 衝撃履歴の出力	24
6. 環境設定／自己点検機能	26
6-1 環境設定	26
6-2 自己点検機能／ECL による最小計量値（参考値）の自動設定	27
6-2-1 天びんソフトウェアバージョン 1.00～1.220 の場合	27
6-2-2 天びんソフトウェアバージョン 1.300 以降の場合	28
7. キャリブレーション（天びんの感度調整／校正）	30
7-1 オートキャリブレーション（GX-AE /GX-A シリーズのみ）	31
7-2 内蔵分銅によるキャリブレーション（ワンタッチ・キャリブレーション）（GX-AE/GX-A シリーズのみ）	32
7-3 内蔵分銅によるキャリブレーション・テスト（GX-AE/GX-A シリーズ 0.0001g 機種のみ）	33
7-4 お手持ちの分銅によるキャリブレーション	34
7-5 お手持ちの分銅によるキャリブレーション・テスト	35
7-6 校正分銅値を設定する手順	36
7-7 内蔵分銅の値の補正（GX-AE /GX-A シリーズのみ）	37

7-7-1 内蔵分銅の値の補正 AUTO (GX-AE /GX-A シリーズのみ)	38
7-7-2 内蔵分銅の値の補正 MANUAL (GX-AE/GX-A シリーズのみ)	39
8. 機能選択と初期化	41
8-1 機能選択	41
8-2 初期化	44
9. 内部設定	45
9-1 設定方法	45
9-2 項目一覧	47
9-3 環境・表示の解説	55
9-4 データ出力の解説	57
9-5 データフォーマットの解説	57
9-6 データフォーマットの出力例	57
9-7 単位登録の解説	58
9-8 時刻・日付の確認と設定方法	60
9-9 コンパレータの解説	61
9-10 アプリケーションの解説	68
9-11 内部設定情報の出力	69
10. GLP と ID ナンバ	71
10-1 主な用途	71
10-2 ID ナンバの設定	72
10-3 GLP 出力	72
11. データメモリ機能	77
11-1 データメモリの使用方法・計量値の場合	77
11-2 キャリブレーション履歴の保存と出力	80
12. 統計演算機能	83
12-1 統計演算機能の使用方法(1) 準備	83
12-2 統計演算機能の使用例(調配合の例)	88
13. 流量(変化量)測定	90
13-1 流量測定の使用法	90
14. グロスネットテア機能	95
14-1 グロスネットテア機能の準備	95
14-2 グロスネットテア機能の使用例	98
15. 最小計量値の警告機能	99
15-1 最小計量値の比較	100
15-2 最小計量値の入力と出力	100

15-2-1	内部設定から設定する手順（天びんソフトウェアバージョン 1.00～1.220 の場合）	100
15-2-2	計量表示から設定する手順（天びんソフトウェアバージョン 1.00～1.220 の場合）	101
15-2-3	内部設定から設定する手順（天びんソフトウェアバージョン 1.300 以降の場合）	101
15-2-4	計量表示から設定する手順（天びんソフトウェアバージョン 1.300 以降の場合）	104
15-2-5	設定値を一括出力する手順（天びんソフトウェアバージョン 1.300 以降の場合）	104
15-3	最小計量値の測定許容誤差の設定	106
15-4	最小計量値未満のときのデータ出力	107
16.	床下ひょう量金具	108
17.	密度（比重）測定	109
18.	パスワードロック機能	114
18-1	天びんソフトウェアバージョン 1.00～1.200	114
18-2	天びんソフトウェアバージョン 1.211 以降	115
18-3	パスワードロック機能を有効にする	116
18-4	計量スタート時のパスワード入力方法	117
18-5	ログアウト方法	118
18-6	パスワードの登録（変更）	119
18-7	パスワードの変更方法	120
18-8	パスワードの削除方法（USER 01～10）	121
18-9	パスワードを忘れてしまった場合	121
19.	繰り返し性確認の機能（GX-AE/GX-A シリーズのみ）	122
20.	インタフェースの仕様（標準）	123
21.	保守	123
21-1	お手入れ	123
22.	トラブル（故障）への対応	123
22-1	天びんの動作確認や測定環境、測定方法の確認	123
22-2	エラー表示（エラーコード）	124
22-3	その他の表示	127
22-4	修理依頼	127
23.	周辺機器との接続	127
23-1	コマンド	127
23-2	キーロック機能	127
24.	天びんのソフトウェアバージョンの確認方法	128
25.	仕様	129
25-1	共通仕様	129
25-1-1	機能	129

25-1-2 寸法、本体質量.....	129
25-2 個別仕様.....	130
25-2-1 0.0001g 機種.....	130
25-2-2 0.001g 機種.....	131
25-2-3 0.01g 機種.....	132
25-2-4 0.1g 機種.....	133
26. 外形寸法図	134
26-1 専用オプション・周辺機器.....	137
27. CE マーキング	140

1. はじめに

このたびは、エー・アンド・デイの電子天びんをお買い求めいただきありがとうございます。

GX-AE/GX-A/GF-A シリーズ上皿電子天びんを理解し、十分に活用していただくために、使用前にこの取扱説明書をよくお読みください。

お使いの天びんのソフトウェアバージョンによって、動作が異なる部分があります。

天びんソフトウェアの確認は「**24. 天びんのソフトウェアバージョンの確認**」を参照してください。

1-1 特長

- 分銅を使用せずに繰り返し性の性能評価を自動で行う、自己点検機能を搭載しています。
(電子制御荷重 : ECL)
- 天びんの質量センサに加わる衝撃を検出、衝撃のレベルを表示、記憶することができます。
(衝撃検出機能 : ISD)
- 継続的な計量値の変化を流量として算出、表示・出力することができます。(流量測定機能 : FRD)
- 計量値や校正結果、複数の単位質量(個数モードでサンプル1個あたりの質量)を記憶できるデータメモリ機能を搭載しています。(計量値の場合で最大200個記憶)
- **GX-AE/GX-A**シリーズは、自動的に内蔵分銅でキャリブレーション(オートキャリブレーション)することが可能です。(温度変化、一定時刻、一定時間毎[インターバル時間])
- 天びんの感度調整/感度校正などの際に、**GLP/GMP**等に対応した出力をすることができます。
別売のプリンタを利用し、感度調整/感度校正の結果を記録に残すことが可能です。
GLPは「医薬品の安全性試験の実施に関する基準」(**Good Laboratory Practice**)
GMPは「製造管理および品質管理規則」(**Good Manufacturing Practice**)です。
- 天びんに時計機能が内蔵されていますので、日付・時刻付きで計量値を出力できます。
(時計の設定変更を管理者のみに限定することも可能です…パスワードロック機能)
- 予め設定した上限値/下限値と計量値を比較し、比較結果を **HI** **OK** **LO** で表示させることができますので、合否判定、ランク分けで利用することができます。(設定により5段階の比較も可能)
- 天びんのひょう量に対する使用残量が分かるひょう量インジケータ機能付きです。
- 動物計量にも対応できる表示ホールド機能付きです。
- 比重測定、磁性体測定に使用する床下ひょう量金具を標準装備しています。
- パスワードロック機能により天びんの使用者や内部設定の変更を制限することができます。
- キーロック機能により天びんのキー操作を無効にして、外部機器からのコマンドでのみ動作させられます。
- 天びんの計量値やデータを出力する**RS-232C**インタフェースと**USB**インタフェースを標準装備しています。
また、データ通信ソフトウェア**WinCT**により、**Windows**パソコンとの通信が容易に行えます。
なお、**WinCT**の最新版は弊社ホームページよりダウンロードできます。
Windowsは米国およびその他の国における米国**Microsoft Corporation**の登録商標または商標です。
- 最小表示が**0.001g**の機種には小型風防が付属しています。
- 最小表示が**0.0001g**の機種にはガラス風防が付属しています。

1-2 機種について

GX-AE/GX-A/GF-A シリーズは、ひょう量と最小表示の組み合わせで、数多くの機種展開になっています。本取扱説明書では、下記の表のように最小表示別に分類し記載しています。

表記名	最小表示	対象機種		
		イオナイザ付き 内蔵分銅タイプ	内蔵分銅タイプ	汎用タイプ
0.0001g 機種	0.0001g	GX-124AE GX-224AE GX-324AE	GX-124A GX-224A GX-324A	GF-124A GF-224A GF-324A
0.001g 機種	0.001g		GX-203A / GX-303A GX-403A / GX-603A GX-1003A / GX-1603A	GF-203A / GF-303A GF-403A / GF-603A GF-1003A / GF-1603A
0.01g 機種	0.01g		GX-2002A / GX-3002A GX-4002A / GX-6002A GX-10002A	GF-2002A / GF-3002A GF-4002A / GF-6002A GF-10002A
0.1g 機種	0.1g		GX-6001A / GX-10001A	GF-6001A / GF-10001A

- GX-AE/GX-A シリーズは感度調整用の分銅が内蔵されています。
- GF-A シリーズは感度調整用分銅が内蔵されていません。キャリブレーションを行う際には、別途に校正分銅を用意していただく必要があります。

1-3 GX-AE シリーズについて

- 風を発生させないイオナイザ（除電器）が風防に組み込まれています。帯電した計量物を計量前に除電し、静電気による計量誤差を低減します。
（直流コロナ放電によって両極性のイオンを生成して、対象物に照射することで除電します。）
- イオナイザの放電電極ユニットは取り外しでき、単体で清掃・交換が可能です。
- イオナイザにはIRスイッチ（非接触の赤外線センサ）が付いており、非接触で除電を開始することができます。
- 天びん本体から電源が供給されるため、別途電源供給のための ACアダプタが必要ありません。
- アクセサリのフットスイッチ（AX-SW137-PRINT、AX-SW137-REZERO）により、「PRINT」「RE-ZERO」の操作やイオナイザの除電機能を動作させることが可能です。
- 取り外し可能なガラス風防を標準装備しています。
- オプションボードが装着されていますので、他のオプション（GXA-03/04/06/09/17/23/24/25/26、FXi-08 など）は使用できません。
- イオナイザ及び IRスイッチの使用方法については弊社ホームページ（<http://www.aandd.co.jp>）より「GXA-17 イオナイザ付きガラス風防」の取扱説明書をダウンロードし、参照してください。

静電気

一般に粉体、フィルタ、薬包紙、プラスチックなどの絶縁物は、湿度45%RH 以下となると帯電しやすくなり、計量の際は数mgの誤差が発生する場合があります。イオナイザを使用することにより、効率よく除電することができます。

1-4 通信マニュアルについて

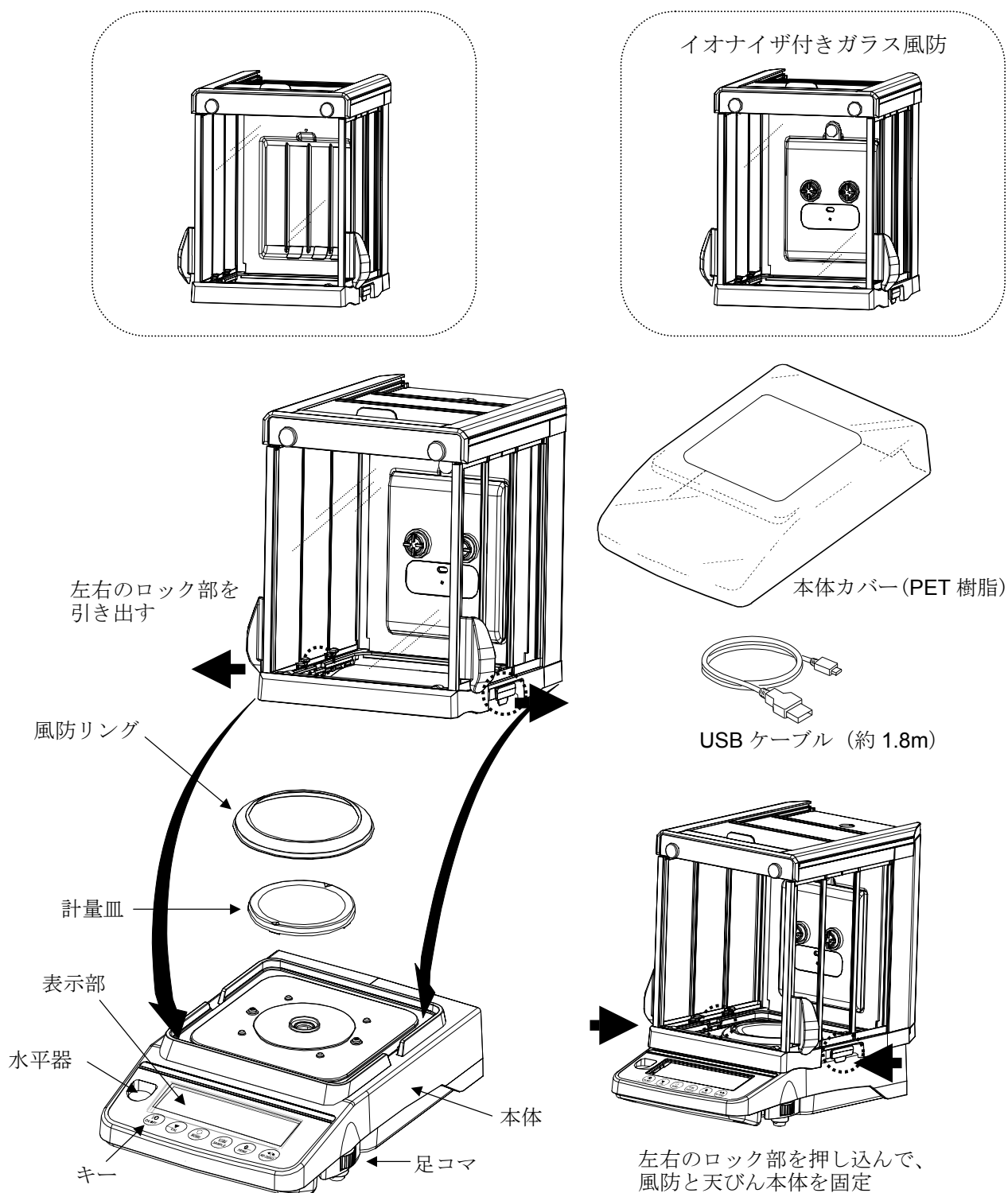
通信に関する内容については、弊社ホームページ（<http://www.aandd.co.jp>）から「通信マニュアル」をダウンロードし、参照してください。

2. 製品構成（各部の名称）、設置と注意

本製品は精密機器ですので、開梱時の取り扱いには気をつけてください。また、機種により梱包内容が異なりますので、品物が揃っているかよくご確認ください。出荷時オプションが組み込まれている場合、オプションの付属品が同梱されている場合があります。

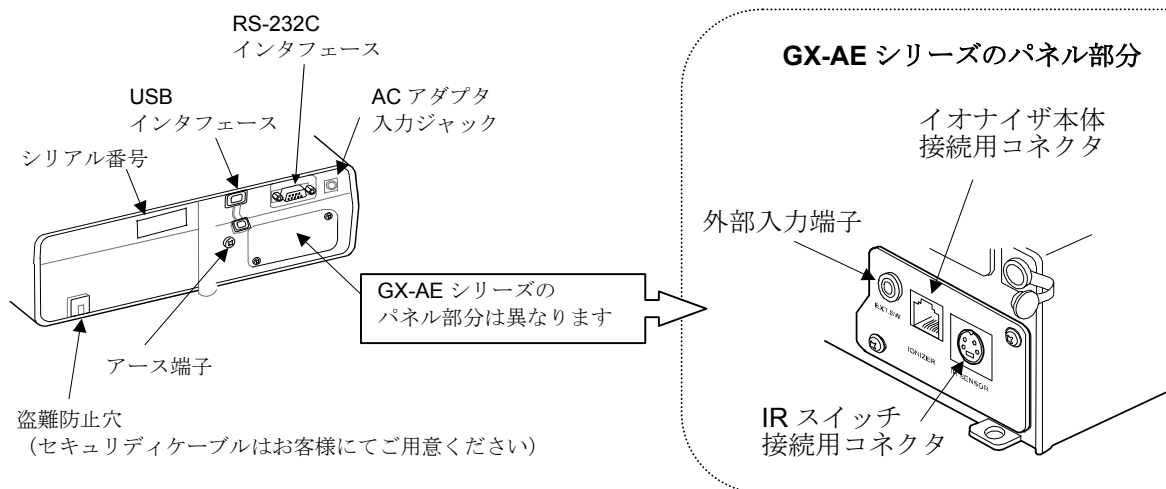
なお、梱包箱や梱包材は修理時の輸送に使う場合がありますので、保管をお勧めします。

0.0001g 機種の場合



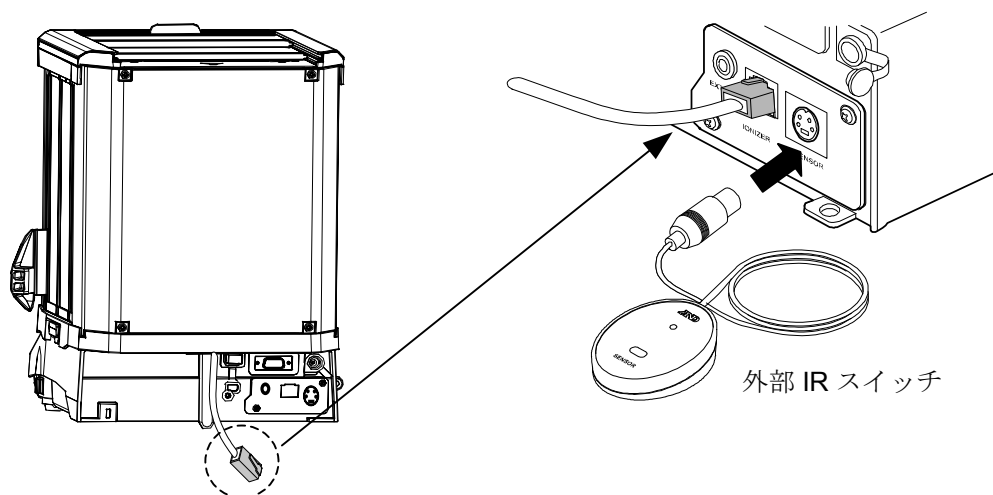
本体背面

イオナイザ付きガラス風防付属の機種（GX-124AE／GX-224AE／GX-324AE）には、イオナイザ本体接続用コネクタ、IR スwitchの接続コネクタ、外部入力端子がついています。



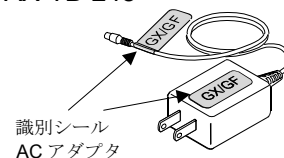
イオナイザ付きガラス風防と IR スwitchの接続

対象機種 GX-124AE／GX-224AE／GX-324AE



- イオナイザ付きガラス風防背面より伸びているケーブルを、天びん背面のコネクタ（IONIZER）に接続してください。
- 外部 IR スwitchのコネクタを、天びん背面のコネクタ（IR SENSOR）に接続してください。

100V 用 AC アダプタ
AX-TB-248

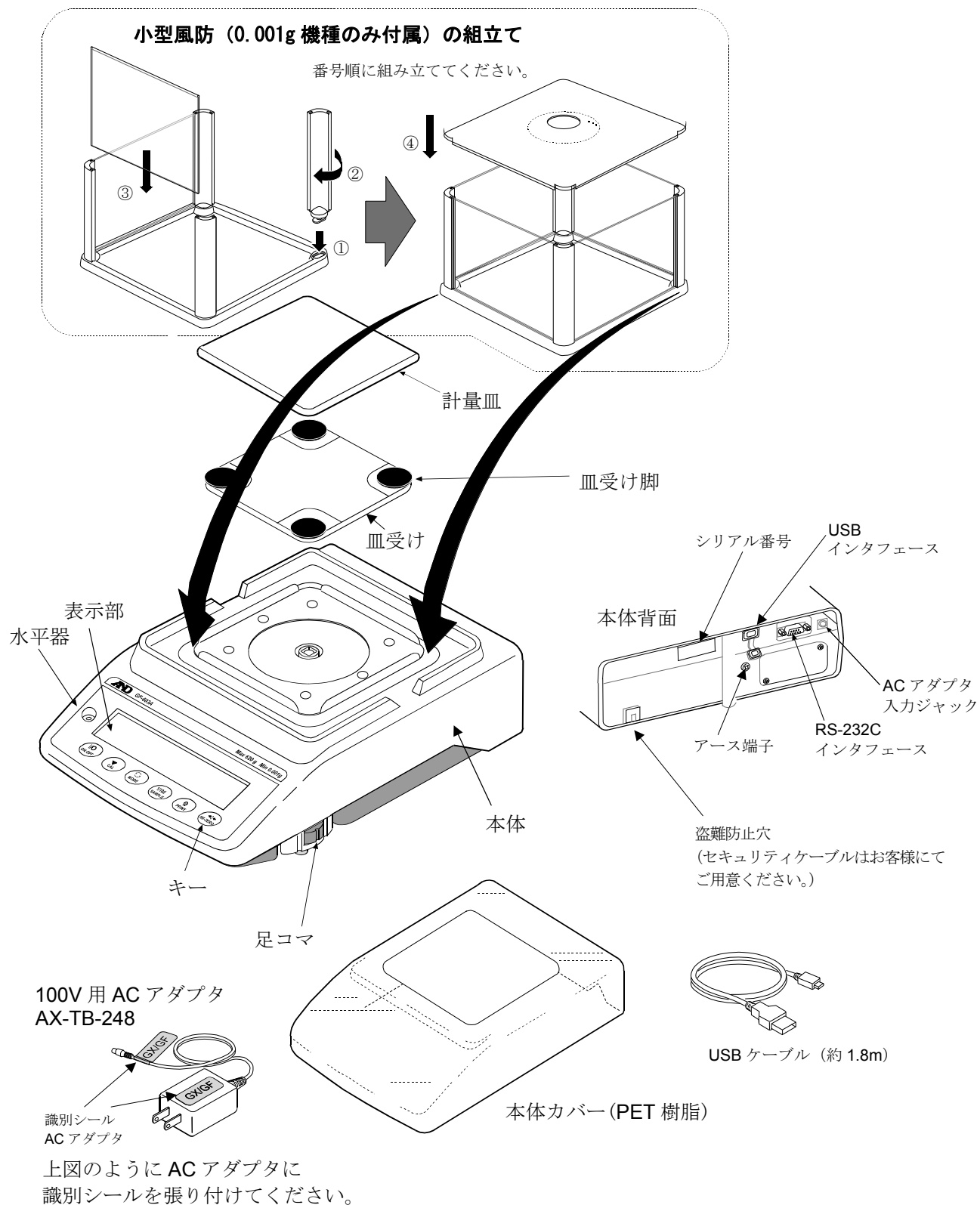


上図のように AC アダプタに
識別シールを張り付けてください。

注意

- 天びんは指定された専用 AC アダプタを使用してください。
- 付属の AC アダプタは他の機器には接続しないでください。
- 使用する AC アダプタを間違えると、天びん及びその他の機器が正しく動作しない可能性があります。

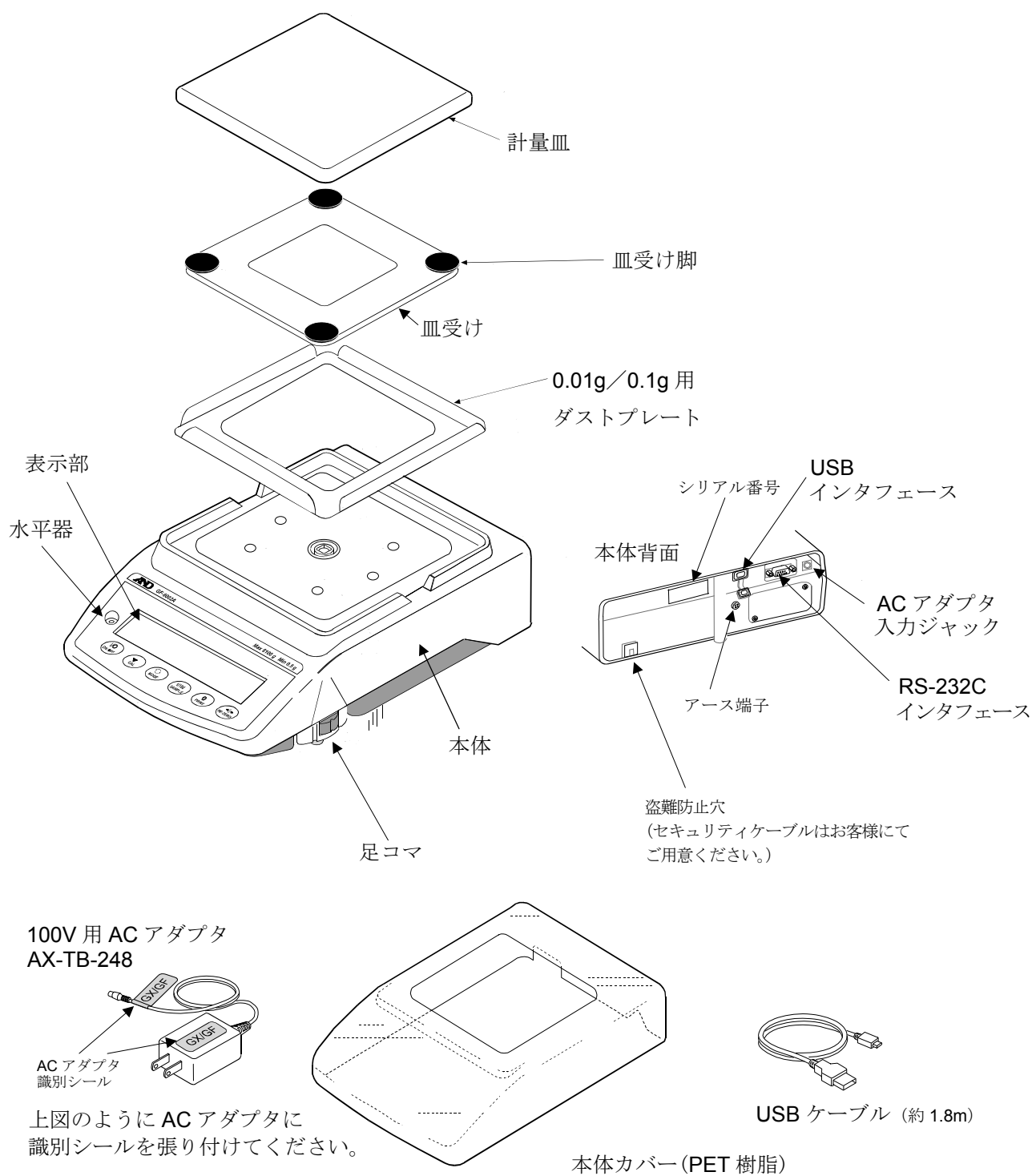
0.001g 機種の場合



注意

- 天びんは指定された専用 AC アダプタを使用してください。
- 付属の AC アダプタは他の機器には接続しないでください。
- 使用する AC アダプタを間違えると、天びん及びその他の機器が正しく動作しない可能性があります。

0.01g/0.1g 機種の場合



注意

- 天びんは指定された専用 **AC アダプタ** を使用してください。
- 付属の **AC アダプタ** は他の機器には接続しないでください。
- 使用する **AC アダプタ** を間違えると、天びん及びその他の機器が正しく動作しない可能性があります。

2-1 組立・設置

- ① 天びんを設置する場所については、後述の「2-2 計量前の注意」を考慮してください。
- ② 前項の「製品構成」を参考にしながら組み立ててください。
- ③ 水平器の赤い円の中に気泡が入るように、足コマを回して天びんの水平を合わせてください。
- ④ 天びん背面の AC アダプタ入力ジャックに AC アダプタを差し込み、もう一方のプラグをコンセントに差し込んでください。

2-2 計量前の注意（設置条件と計量準備）

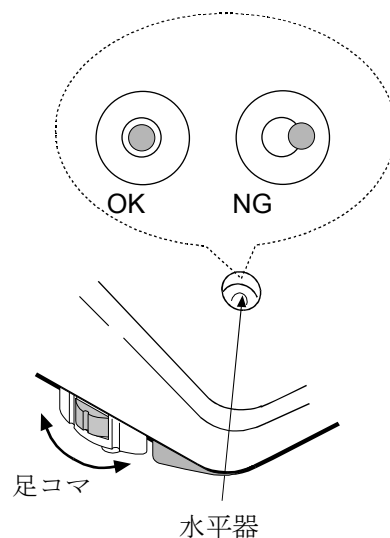
電子天びんの性能を十分に引き出すために、下記の設置条件を整えてください。

- 理想的な設置条件は、 $20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ 、湿度45～60%RHの安定した環境です。
- 塵埃の少ない部屋に設置してください。
- 天びん台は堅固なものを使用してください。（防振台、ストーンテーブルが理想です）
- 水平な台の上に載せ、傾きがないか確認してください。
- 振動を避けてください。振動は部屋の中央よりもすみのほうが、また建物の2階、3階よりも1階のほうが小さく、計量に適しています。
- エアコン等の近くに天びんを設置しないでください。
- 直射日光のあたらない場所に設置してください。
- 磁気を帯びた機器の近くに天びんを置かないでください。
- 足コマを回して水平器の気泡が赤い円の中央に位置するようにしてください。（次頁「水平の合わせ方」を参照してください）
- 使用前には必ず30分以上通電してください。

（ACアダプタを電源に接続した状態）

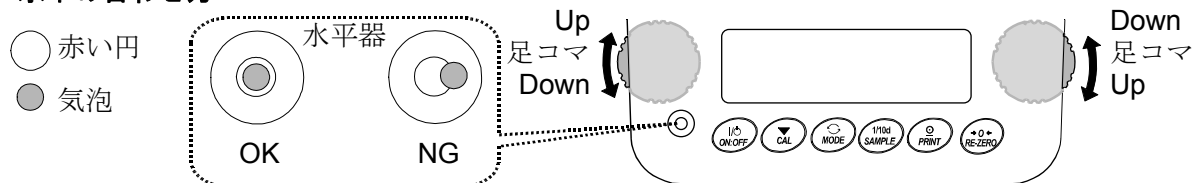
天びんを初めて使用する場合、使用する場所を変えた場合は、正しく計量できるよう必ずキャリブレーションを行ってください。

「7. キャリブレーション」を参照してください。



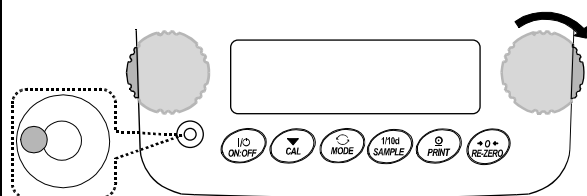
⚠ 注意 腐食性ガス、引火性ガスが漂うところに設置しないでください。

水平の合わせ方



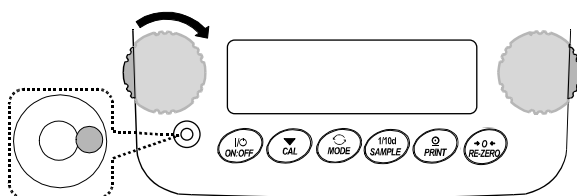
気泡が左に寄っているとき

手前右側の足コマを時計方向に回します。



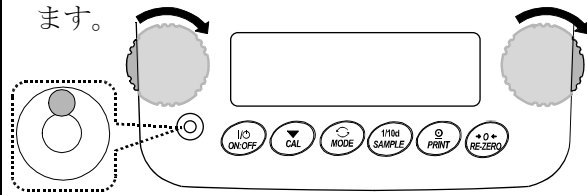
気泡が右に寄っているとき

手前左側の足コマを時計方向に回します。



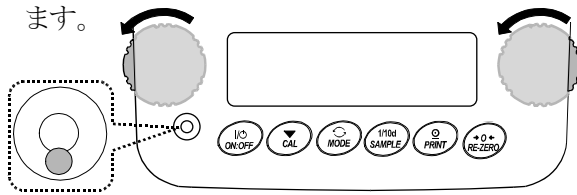
気泡が後方に寄っているとき

手前の 2 つの足コマを同時に時計方向に回します。



気泡が前方に寄っているとき

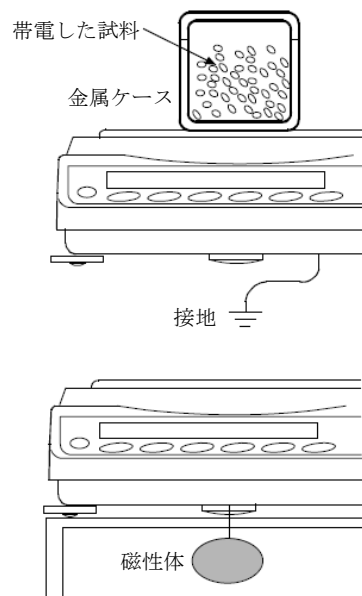
手前の 2 つの足コマを同時に反時計方向に回します。



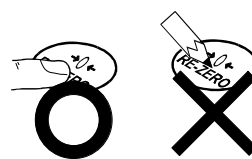
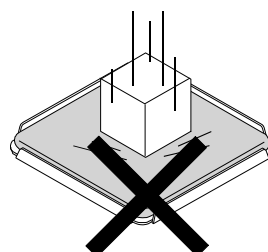
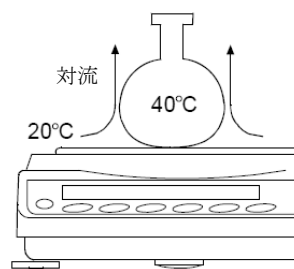
2-3 計量中の注意（より精密な計量を行うために）

正確な計量を行うためには、下記の事項に注意してください。

- 静電気の影響により、計量誤差を生じることがあります。周囲の湿度が45%RH以下になるとプラスチック等の絶縁物は静電気を帯びやすくなります。必要に応じて下記の対処をしてください。
また、天びんを接地してください。
 - GX-AEシリーズには、イオナイザが風防内に組み込まれています。
 - 別売品の除電器GXA-25やAD-1683を使い、試料の静電気を直接除去する。
 - 天びんの設置場所の相対湿度を高くする。
 - 試料を導電性の金属製容器等に入れて計量する。
 - プラスチック等の帯電物は湿った布で拭いて静電気を抑える。
- 小型風防が付属している機種では、小型風防の部品は梱包から取り出した後しばらくの間は帯電している場合があります。また、湿度が低いときには、帯電する場合があります。計量値が安定しないときや、繰り返し性が悪い場合は、小型風防を外してみてください。湿らせた布で透明な板を拭くと除電され、帯電の問題は解決します。また、別売品の除電器GXA-25やAD-1683、市販の帯電防止剤を使用することも効果があります。
- 磁気の影響により計量値に誤差が出ることがあります。磁性体（鉄など）を測定する場合は、床下計量等の方法により天びん本体と試料とを遠ざけてください。



- 周囲の温度と計量物（風袋を含む）の温度に差があると、計量誤差が生じることがあります。例えば、室温20℃のときに40℃のフラスコの周囲には対流が生じて本来の重さよりも軽く表示されます。計量物や風袋はできるだけ周囲の温度になじませてから測定してください。
- 計量操作は丁寧に素早く操作してください。測定に時間がかかると計量室内の温湿度の変化、空気の乱れや試料の反応・湿度の吸収により誤差要因が多くなります。
- 計量物を計量皿に長時間載せたままにしないでください。計量皿にものを長時間載せたままにした場合、環境変化によるゼロ点のズレや、クリープ現象によって計量値が変化します。
- 計量皿にものを載せるときは、衝撃的な荷重やひょう量を越えた荷重を加えないでください。また、計量物は皿の中央に載せてください。
- キーを押すときはペンなど先の尖ったもので押さずに指でキーの中央を押してください。
- 測定誤差をなくすために、計量前に必ず **RE-ZERO** キーを押してください。
- 測定結果には空気の浮力の誤差が含まれています。空気の浮力は試料体積や大気圧、温度、湿度によって変わります。精密な測定には浮力の補正を行ってください。
- 天びん内に粉体、液体、金属片などの異物が入らないよう付属の本体カバーを使用することをお勧めします。



2-4 計量後の注意（天びんの保守管理）

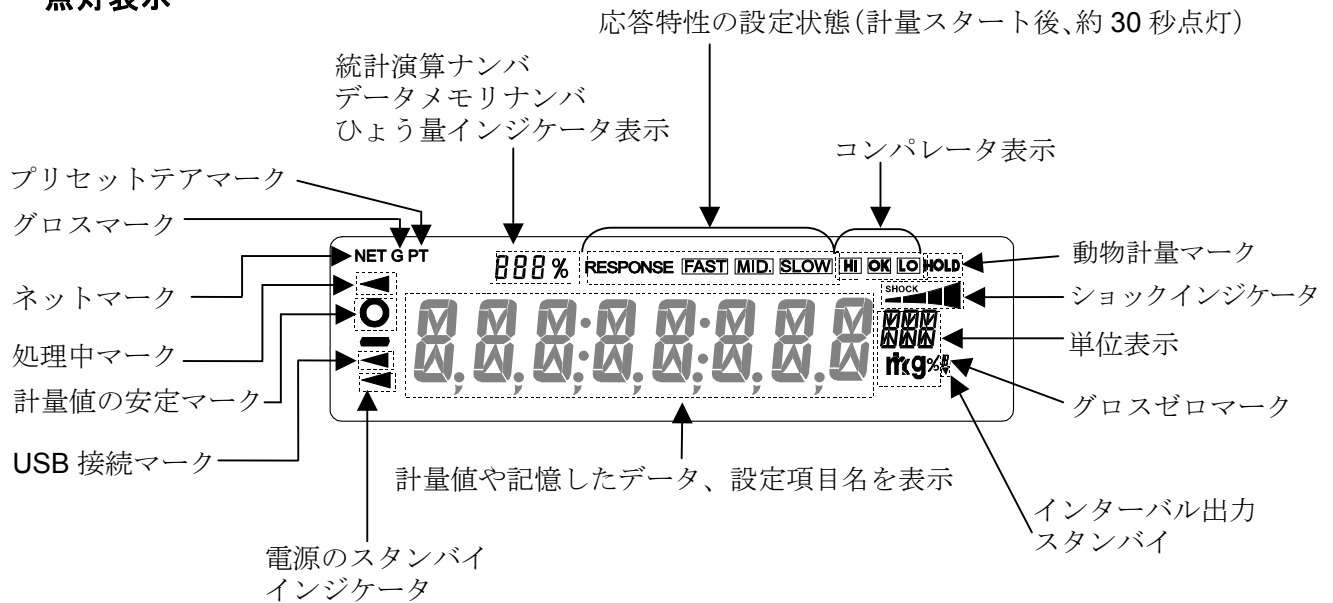
- 天びんに衝撃を加えたり、落とさないでください。
- 天びんを分解しないでください。
- 強力な有機溶剤で清掃しないでください。清掃には、洗剤を湿らせた柔らかく埃のでない布を使ってください。
- 天びん内に異物（粉体、液体、金属片など）が入らないようにしてください。

2-5 電源についての注意

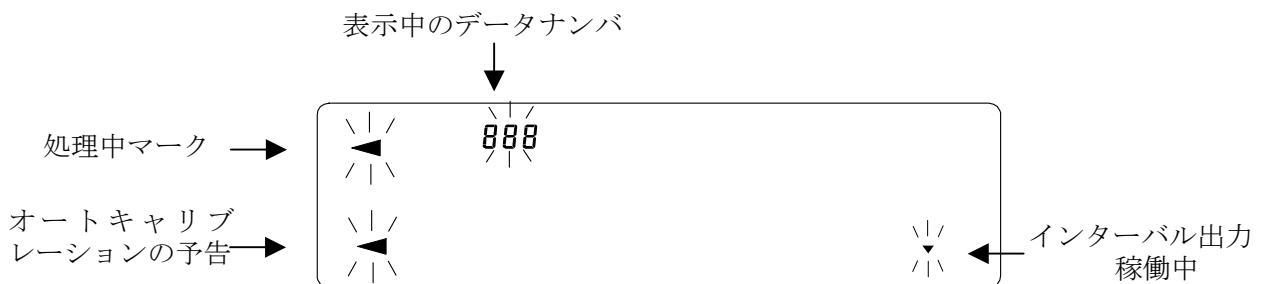
- この電子天びんは、ACアダプタが接続されている限り、常に通電状態となっています。この状態で天びんに悪影響を及ぼすことはありません。正確に計量するために、常に通電状態にしておくことをお勧めします。電源を入れた場合は、使用前に30分以上（0.0001g機種は1時間以上）通電してください。

3. 表示とキーの基本操作（基本動作）

点灯表示

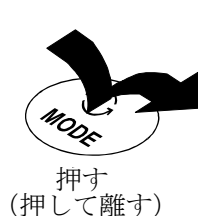


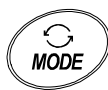
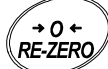
点滅表示



キー操作

キーを「押してすぐ離した場合」と「長押し（約2秒間）した場合」とでは、天びんの動作が異なります。通常の計量操作では、キーを「押してすぐ離す」です。必要がない限り、キーを長押し（約2秒間）しないでください。



キー	キーを押した場合（押してすぐ離す）	キーを長押し（約2秒間）した場合
	表示をオン、オフするキーです。表示をオフすると、スタンバイ・インジケータのみ表示します。表示をオンすると、計量が可能になります。パスワード機能が有効の場合、パスワード入力表示になります。「18-4 計量スタート時のパスワード入力方法」を参照してください。 ON:OFF キーはいつでも有効で、操作中に ON:OFF キーを押せば必ず表示オフになります。（※1）	
	計量表示にて押すと、最小表示の桁をオン／オフします。 個数・パーセント表示にて押すと、登録モードに入ります。	☐ 内部設定のメニューを表示します。 「9.内部設定」を参照してください。 ☐ 内部設定のメニュー表示後、さらに長押し（約2秒間）すると、繰り返し性確認の機能を実行します。 (GX-AE/GX-A シリーズのみ) 「19. 繰り返し性確認の機能」を参照してください。
	内部設定で登録した単位を切り替えます。 (g 、 mg (※2)、 Pt5 、 % 、 ct 、 mom) ※2 mg 単位の表示は、0.0001g 機種のみ	自己点検機能のモードに入ります。 「6-2 自己点検機能／ECL による最小計量値（参考値）の自動設定」を参照してください。
	内蔵分銅によるキャリブレーションを開始します。(GX-AE/GX-A シリーズのみ)	キャリブレーション関連のメニューを表示します。
	内部設定により安定時に計量値を記憶またはデータを出力します。 (出荷時設定ではデータを出力します)	個数計量で単位質量登録番号変更モードに入ります。 内部設定変更により ・ GLP/GMP の「見出し」「終了」を出力します。 ・ データメモリ機能のメニューを表示します。 ・ 流量測定で密度番号の読み出しモードに入ります。
	表示をゼロにします。	

※1 グロスネットテア機能を選択しているときは、表示オフは長押し（約2秒間）となります。

「14. グロスネットテア機能」を参照してください。

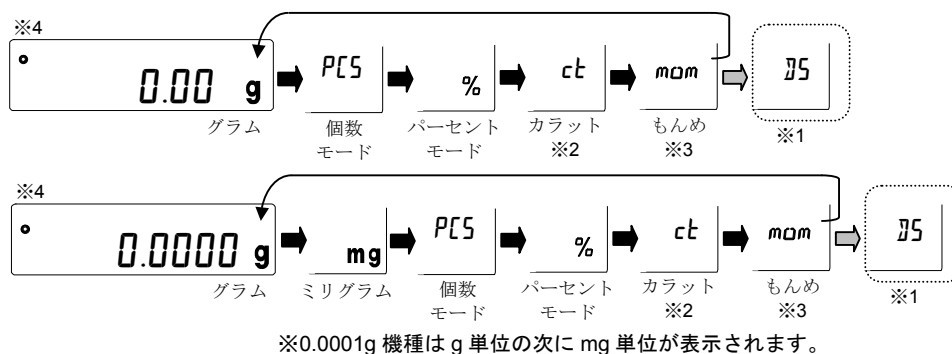
4. 計量

4-1 単位（モード）の選択

天びんで使用できる単位（モード）は、**g**（グラム）、**PCS**（个数モード）、**%**（パーセントモード）、**ct**（カラット）、**mom**（もんめ）、比重計モードの6種類です。

※0.0001g 機種は **mg**（ミリグラム）単位も使用できます。

MODE キーを押すと、表示の単位（モード）が切り替わります。



※1 75（比重計モード）を使用する場合は、内部設定で登録する必要があります。

※2「カラット」は、宝石類を計量するときの単位で、1 カラット=0.2g です。

※3「もんめ」は、真珠を計量するときの単位で、1 もんめ=3.75g です。

※4 表示させる単位とその順番は内部設定であらかじめ登録することができます。詳しくは、「9. 内部設定」の「9-7 単位登録の解説」を参照してください。

4-2 基本的な計量（g、mg、ct、mom）

※mg 単位の表示は 0.0001g 機種のみ

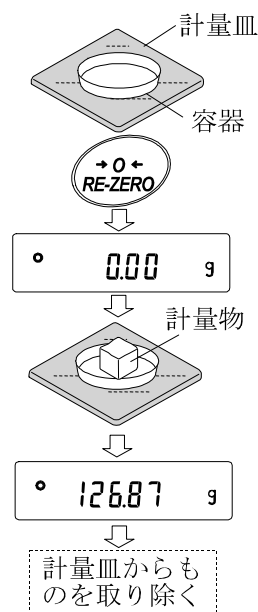
① **MODE** キーを押して単位を選択します。（**g**、**mg**、**ct**、**mom**）

ここでは、例として **g** を選択します。

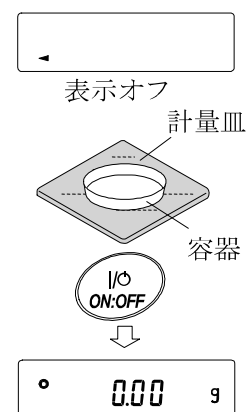
② 必要に応じて容器等を載せ、**RE-ZERO** キーを押して **000 g** の表示にします。（小数点の位置は機種により異なります）

③ 計量物を載せ、安定マーク **○** 表示後、計量値を読み取ります。

④ 計量後、計量皿に載っているものを取り除いてください。



- ☐ **[SAMPLE]** キーを押すと最小表示の桁をオン／オフします。
- ☐ 内部設定を変更することにより、計量値をデータメモリに記憶することができます。詳しくは「11. データメモリ機能」を参照してください。
- ☐ 容器等を載せた状態で **[ON:OFF]** キーを押し、計量スタートした場合も、自動的に風袋引きを行いゼロ表示からスタートします。



ゼロ点設定、風袋引き、計量範囲について

☐ 計量スタート時

天びんは **[ON:OFF]** キーを押して計量モードになった時、基準となるゼロ点を決定します。その際の荷重状態により、ゼロまたは風袋引きのどちらの動作を行うか自動で判別します。判別条件は“パワーオンゼロ範囲”となり、パワーオンゼロ範囲を超えると風袋引きの動作となります。

☐ リゼロ操作時

天びんは **[RE-ZERO]** キーを押すことで表示をゼロにすることができます。 **[RE-ZERO]** キーによるリゼロはゼロ点設定または風袋引きのどちらの動作を行うか自動で判別します。判別条件は“ゼロ範囲”となり、ゼロ範囲を超えると風袋引きの動作となります。

☐ 計量範囲

天びんには機種ごとに計量表示できる範囲が決まっています。各機種の最大表示までの総量（正味量[風袋引き後の計量値]と風袋量の和）が最大表示を超えると計量範囲オーバーとして **[E]** 表示をします。マイナスオーバー時には **[-E]** 表示をします。

機種	パワーオンゼロ範囲	ゼロ範囲	-E 表示範囲
GX-124AE, GX-124A GF-124A	約±50g	約±2g	約-50g 未満
GX-224AE, GX-224A GF-224A		約±4g	
GX-324AE, GX-324A GF-324A		約±6g	
GX-203A, GF-203A	約±100g	約±4g	約-100g 未満
GX-303A, GF-303A		約±6g	
GX-403A, GF-403A		約±8g	
GX-603A, GF-603A		約±12g	
GX-1003A, GF-1003A		約±20g	
GX-1603A, GF-1603A		約±32g	
GX-2002A, GF-2002A	約±1kg	約±40g	約-1kg 未満
GX-3002A, GF-3002A		約±60g	
GX-4002A, GF-4002A		約±80g	
GX-6002A, GF-6002A		約±120g	
GX-10002A, GF-10002A		約±200g	
GX-6001A, GF-6001A	約±1kg	約±120g	約-1kg 未満
GX-10001A, GF-10001A		約±200g	

4-3 個数計量 (PCS)

品物の個数を調べる計量方法です。基準となるサンプルの単位質量（1 個の重さ）に対し、計量したものが何個に相当するかを計算して表示します。この場合、サンプルの単位質量のバラツキが小さいほど、正確に計数（品物の個数を計る）できます。また、以下に示す ACAI 機能を使用することで計量しながら、さらに計数精度を向上させることができます。

※ 個数計量を行うサンプルの単位質量（1 個の重さ）は、少なくとも天びんのグラム最小表示の 10 倍以上のものを対象とすることをお勧めします。

※ サンプルの単位質量のバラツキが大きい場合は、正確に計数できない場合があります。

※ 個数計量の誤差が大きい場合は、頻繁に ACAI を行う、複数回に分けて測定する、などの方法を試してください。

個数モードへの切り替え

- ① **MODE** キーを押して単位を **PCS** にします。（**PCS**=個）

単位質量の登録

- ② **SAMPLE** キーを押し、単位質量登録モードに入ります。
※登録モードでも **MODE** キーを押すと次のモードに切り替わります。
③ さらに **SAMPLE** キーを押すと、登録時のサンプル数を変更できます。
（10→25→50→100→5 個）

※サンプルの単位質量は、通常多少のバラツキがあると考えられますので、登録時のサンプル数が多いほうが正確に計数できます。

- ④ 必要に応じて容器等を載せ、**RE-ZERO** キーを押し **25 0** の表示にします。（25 個の例）

- ⑤ 指定した数のサンプルを載せます。

- ⑥ **PRINT** キーを押すと、単位質量を登録して計数表示になります。

（25 個のとき **25 PCS**）

- ☐ 載せられたサンプルの重量が軽すぎると判断される（計数誤差が大きくなる）場合は、サンプルの追加を指示してきますので、表示されたサンプル数になるように追加して再度 **PRINT** キーを押してください。

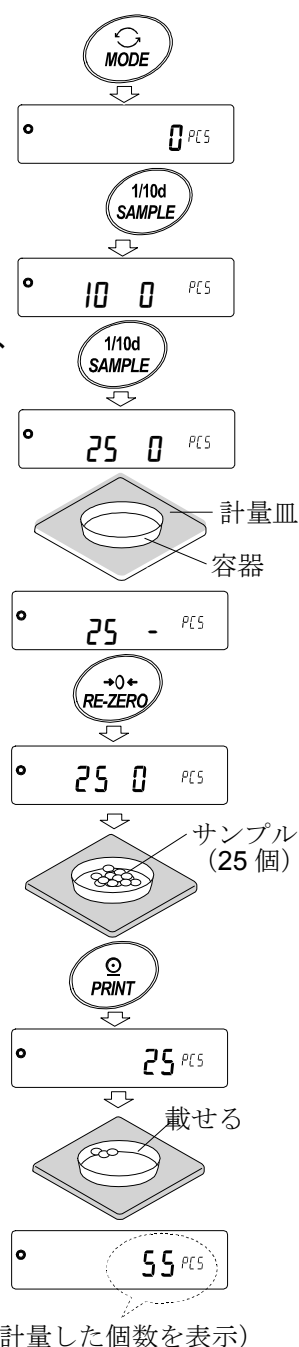
正常に登録されれば計数表示になります。

- ☐ 単位質量が軽すぎて登録不可能の場合は **Lo** を表示します。

- ☐ 登録した単位質量は、電源を切っても記憶しています。

個数モード（計数）

- ⑦ 計数が可能です。

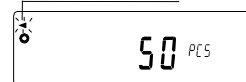


ACAI

ACAIはサンプル数を増すごとに計数精度を自動で向上させる機能です。

(サンプル1個1個のバラツキが平均化され誤差が少なくなります)

処理中マーク



⑥の単位質量登録した後、以下の⑧のステップへ進んでください。

- ⑧ サンプルを少し追加すると処理中マークが点灯します。(誤動作を防ぐために3個以上追加してください。また、載せ過ぎでは点灯しません。表示個数と同程度の個数を目安として追加してください。)
 - ⑨ 処理中マークが点滅している間はサンプルを動かさないでください。(精度を更新中です。)
 - ⑩ 処理中マーク消灯後、精度は更新されます。この作業を繰り返すごとに、計数精度はさらに向上します。また、100個を越えてからのACAIの範囲は特に定めてありません。表示個数と同程度の個数を目安として追加してください。
 - ⑪ ACAIで使用したサンプルを全て降ろし、計数作業に入ります。
- ※ ACAI処理中に単位を変更しないでください。

単位質量の記憶

データメモリ機能を使用することで単位質量は最大50個記憶することができます。

- ① 内部設定の設定項目「データメモリ機能 (DATA)」を「単位質量を記憶 (DATA I)」に設定します。「9. 内部設定」参照してください。

- ② 表示されている **P ****が選択中の単位質量登録番号です。

- ③ **PRINT** キーを長押し(約2秒間)すると単位質量登録番号を変更するモードに移行します。

RE-ZERO キー……登録番号を変更します。(+)

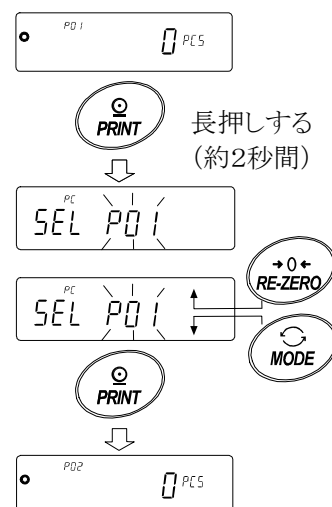
MODE キー……登録番号を変更します。(－)

PRINT キー……表示されている登録番号に決定します。

CAL キー……表示された登録番号をキャンセルします。

- ④ 必要に応じて単位質量の登録を行ってください。
- ⑤ 別の単位質量登録番号で単位質量の登録を行うことで複数の単位質量を記憶することができます。

※ **P ****:単位質量登録番号が入ります。



お知らせ

※ “UN:mm” コマンドにより単位重量を読み出すことが可能です。

(mmは01～50でP01～P50に対応)

コマンドに関する内容は、ホームページの「通信マニュアル」を参照してください。

※ 読み出した単位質量は “?UW” コマンドにより出力、“UW: ” コマンドにより変更可能です。

注意

※ 読み出した単位質量に対し、ACAI機能は働きません。

4-4 %計量モード（パーセント計量モード）

基準となるサンプルの質量を 100%とした場合、これに対し計量したものが何%に相当するかを表示します。目標値に「計り込む」場合や、試料のバラツキを調べるときに有用です。

%計量モードへの切り替え

- ① **MODE** キーを押して単位を **%** にします。

100%質量の登録（パーセント計量の準備）

- ② **SAMPLE** キーを押し、100%質量登録モードに入ります。
 ※登録モードでも **MODE** キーを押すと次のモードに切り替わります。
- ③ 必要に応じて容器等を載せ、**RE-ZERO** キーを押し **100 0 %** の表示にします。
- ④ 100%に相当するサンプルを載せます。
- ⑤ **PRINT** キーを押すと、100%質量を登録してパーセントの値を表示します。 **100.00 %**

注意

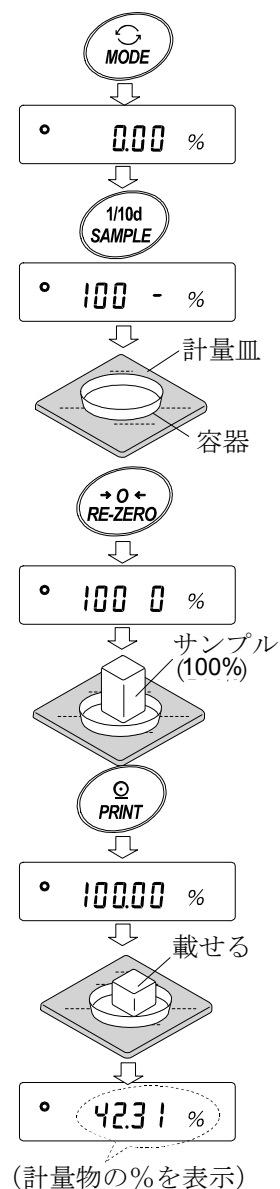
- ☐ 100%に相当するサンプルの重量が軽すぎて登録不可能の場合は **Lo** を表示します。
- ☐ 小数点の位置は 100%質量により変化します。

機種	100%質量	小数点位置
最小表示 0.0001g	0.0100g ~ 0.0999g	1%
	0.1000g ~ 0.9999g	0.1%
	1.0000g ~	0.01%
最小表示 0.001g	0.100g ~ 0.999g	1%
	1.000g ~ 9.999g	0.1%
	10.000g ~	0.01%
最小表示 0.01g	1.00g ~ 9.99g	1%
	10.00g ~ 99.99g	0.1%
	100.00g ~	0.01%
最小表示 0.1g	1.0g ~ 9.9g	1%
	10.0g ~ 99.9g	0.1%
	100.0g ~	0.01%

※ 登録した値は電源を切っても記憶しています。

%計量

- ⑥ パーセント計量が可能です。



4-5 動物計量（ホールド機能）

動物の計量など、計量値が変動する場合も、ホールド機能により平均値を固定表示することができます。ホールド機能を利用する場合、天びんの内部設定を変更する必要があります。詳しくは、「9. 内部設定」および「9-3 環境・表示の解説」を参照してください。

5. 衝撃検出機能（ISD）

GX-AE/GX-A/GF-A シリーズには質量センサ部に加わる衝撃を検知して、衝撃レベルを表示する機能を搭載しています。

荷重時の衝撃レベルを低くすることで、計量値のバラツキを緩和させるだけでなく、質量センサ部の故障リスクを低減することができます。

特に天びんを生産ライン等に組み込み、自動機等による計量を行う場合には、予想以上の衝撃が計量センサに加わっていることがあります。自動機等の設計時においてショックインジケータを確認しながら、できるだけ衝撃レベルを下げることをお勧めします。

衝撃レベルの表示はレベル 0 からレベル 4 の 5 段階となっています。

衝撃レベル	ショックインジケータ	ブザー	内容
0	無し	無し	安全
1	SHOCK 	無し	注意
2	SHOCK 	無し	注意：衝撃緩和を考慮してください。
3	SHOCK 	ピッ	警告：これ以上の衝撃を加えないようにしてください。
4	SHOCK 	ピピッ	危険：計量センサに損傷を与える可能性があります。

天びんソフトウェアバージョン 1.300 以降の場合、内部設定 `bASFnC/iSd 0` にすることで衝撃レベルを表示する機能をオフにすることができます。

衝撃レベルを表示する機能をオフにしても、衝撃があった際に天びん内部には記録しています。

注意

- 計量センサへの衝撃は荷重時に計量皿に加わるものの他に、天びんを設置している台から加わる場合があります。台から加わる衝撃にも衝撃検出機能が働きます。

5-1 衝撃履歴の記憶

衝撃レベル 3 以上の衝撃は、自動で天びんに日付・時刻付きで記憶されます。（最大 50 データ）パスワードロック機能が ON（**Lock 1** または **2**）のとき、衝撃履歴の出力時にログインユーザ情報が付加されます。（天びんソフトウェアバージョン 1.211 以降）

注意

- 50 データを超えた場合、記憶されている衝撃レベルの一番小さいデータが上書きされます。
- 記憶された衝撃履歴を削除することはできません。
- 天びんが通电していない状態（輸送中等）の衝撃データは記憶されません。

5-2 衝撃履歴の出力

天びんに指定コマンドを送信するか、キー操作により記憶された衝撃履歴を出力できます。キー操作による出力は天びんソフトウェアバージョン 1.200 以降から適用となります。

注意

- 天びんソフトウェアバージョンにより、衝撃履歴の出力フォーマットが異なります。

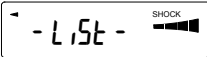
コマンドによる出力

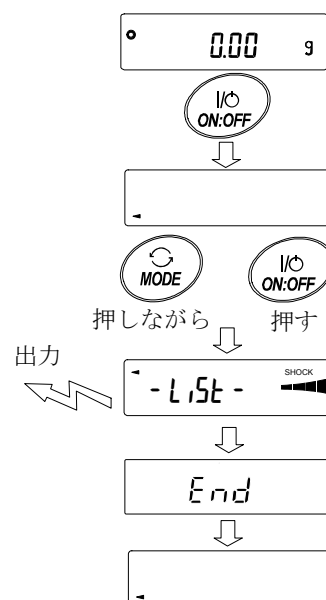
天びんに?SA コマンドを送信すると、記憶された衝撃データが一括出力されます。

キー操作による出力（天びんソフトウェアバージョン 1.200 以降）

- ① **ON:OFF** キーを押して表示オフ状態にします。

- ② 表示オフ状態で **MODE** キーを押しながら **ON:OFF** キーを押します。

- ③  表示になり、記憶された衝撃データが一括出力されます。



衝撃履歴の出力例

天びんソフトウェアバージョンにより、衝撃履歴の出力フォーマットが異なります。

□ 天びんソフトウェアバージョン 1.00～1.101 の場合

日付、時刻、衝撃レベルがそれぞれ 1 行ずつ出力されます。

出力例

2018/05/29

11:08:18

SHOCK LV4

□ 天びんソフトウェアバージョン 1.200 の場合

日付、時刻、衝撃レベルがまとめて 1 行で出力されます。

出力例

2018/05/29,11:08:18,SHOCK LV,4

□ 天びんソフトウェアバージョン 1.211 以降の場合

日付、時刻、衝撃レベル、ログインユーザ情報がまとめて 1 行で出力されます。

ログインユーザ情報は衝撃を受けた時のログインユーザおよび内部設定 **Lock** の設定により異なります。

出力	ログインユーザ	内部設定 Lock
,--,	ログイン情報なし	0、1、2
,00,ADMIN	管理者	1
,01～10,USER	使用者	1
,--,GUEST	ゲスト	2

出力例

2018/05/29,11:08:18,SHOCK LV,3,--,

2018/05/29,11:12:27,SHOCK LV,4,00,ADMIN

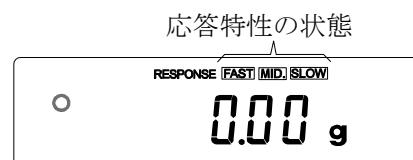
2018/05/29,11:13:38,SHOCK LV,3,01,USER

2018/05/29,11:17:04,SHOCK LV,4,--,GUEST

6. 環境設定／自己点検機能

天びんを設置した場所の風や振動といった外乱が計量に及ぼします。環境設定では、外乱に応じて天びんの応答特性を 3 段階で設定することができます。自己点検機能は、天びん自身で天びんの動作を点検し、性能確認を行います。

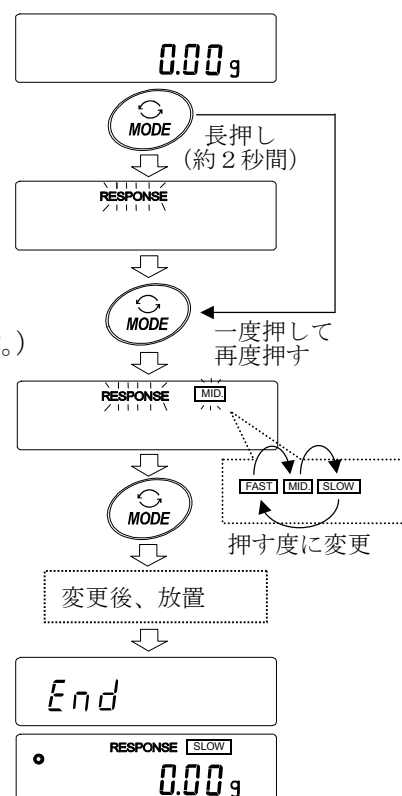
表示	内部設定	応 答 特 性
FAST	[ond 0]	応答が速い、 外乱に弱い
MID.	[ond 1]	
SLOW	[ond 2]	応答が遅い、 安定した表示



6-1 環境設定

環境設定を変更する場合、次の方法で設定できます。

- ① **MODE** キーを **RESPONSE** が表示されるまで長押し（約 2 秒間）し、表示されたら再度 **MODE** キーを押してください。
- ② **MODE** キーを押して設定を選択してください。
（**FAST**、**MID.** または、**SLOW** のいずれかを選択します。）
- ③ 放置すると **End** を表示し計量表示に戻り、一定時間（約 30 秒）更新した状態を表示します。



メモ

応答特性を設定すると、内部設定「環境・表示 (bASFnC)」の「応答特性 ([ond])」と「表示書換周期 (SPd)」が下記の表のように変更になります。

表示	[ond](応答特性)	SPd(表示書換周期)	St-b(安定検出幅)
FAST	0	2	2
MID.	1	0	1
SLOW	2	0	1

上記以外の組合せで使用する場合は、内部設定にて個別に設定してください。

設定方法は、「9. 内部設定」を参照してください。

注意

- **RESPONSE** が表示されてから **MODE** キーを押さずに放置すると自己点検機能になります。
動作の詳細は、「6-2 自己点検機能／最小計量値（参考値）の自動設定」を参照してください。

6-2 自己点検機能／ECLによる最小計量値（参考値）の自動設定

自己点検機能では、故障診断に加えて繰り返し性の確認・表示を行い、天びんの性能が出ているかを簡易的に確認することができます。繰り返し性のデータを使用して最小計量値（参考値）を表示・登録することもできます。最小計量値の詳細は弊社ホームページ（<http://www.aandd.co.jp/>）の電子天びん技術情報を参照してください。

6-2-1 天びんソフトウェアバージョン 1.00～1.220 の場合

- ① 計量表示中に **MODE** キーを長押し（約2秒間）してください。

- ② **RESPONSE** が点滅したら手を離してください。

- ③ **CH** 表示となり、自己点検機能が開始されます。

数秒後に“ECL”が表示されます。

CH 表示のときに **MODE** キーを押すと、

電子制御荷重（ECL）による、

繰り返し性測定 of 計量値変化が見られます。

（天びんソフトウェアバージョン 1.100 以降から適用）

- ④ 点検が終了すると点検結果を表示します。

天びん内部に問題がない場合には

CH PASS が点滅表示されます。

CH FAIL が点滅表示された場合は、

天びん内部に致命的な故障が発生している

可能性があります。修理を依頼してください。

SAMPLE キー…点検結果、繰り返し性、
最小計量値（参考値）の表示
を切り替えることができます。

PRINT キー……表示されている内容を出力します。

繰り返し性の表示時に、カタログスペック内の

場合は **OK** が点灯します。

カタログスペックをオーバーしていると

Err が点滅し、設置環境の見直しを呼びかけます。

（天びんソフトウェアバージョン 1.100 以降から適用）

- ⑤ **CAL** キーを押すと **End** 表示となり、計量表示に戻ります。

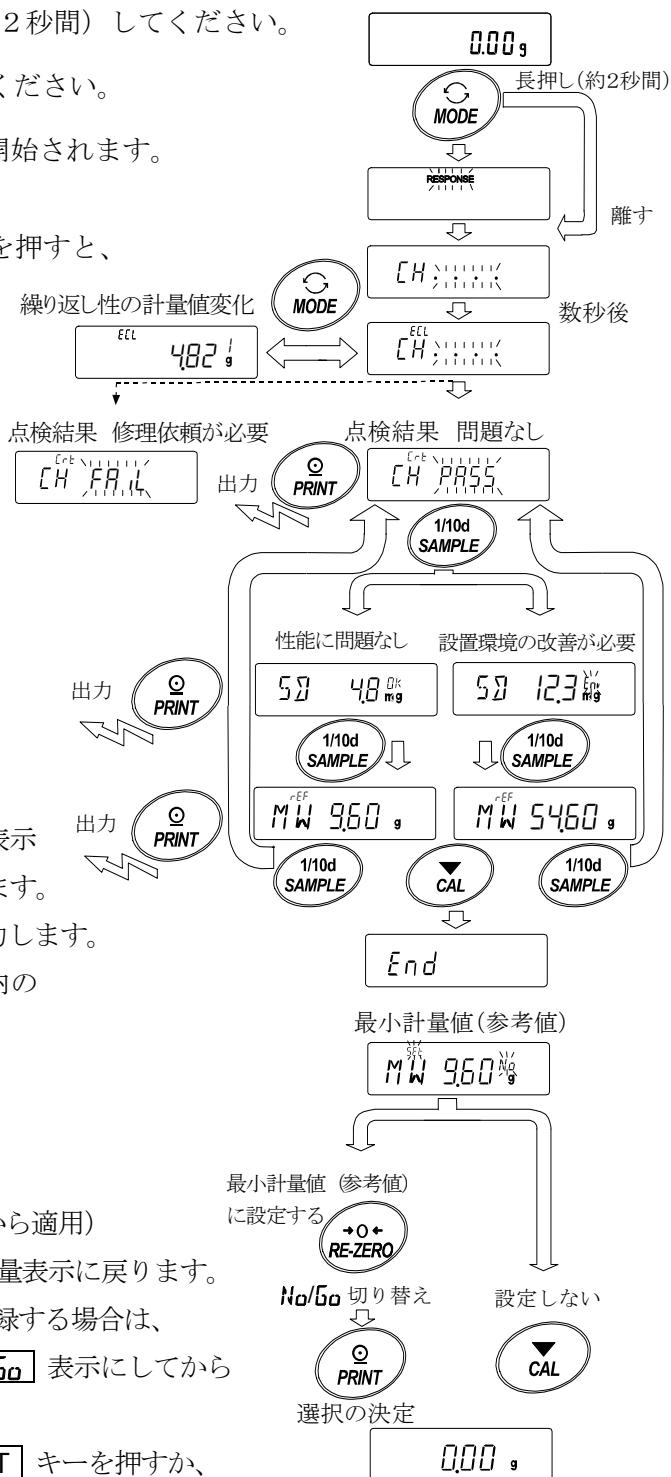
- ⑥ 最小計量値の警告機能の最小計量値として登録する場合は、

RE-ZERO キーで No/Go を切り替えて、**Go** 表示にしてから

PRINT キーを押してください。

登録しない場合は、**No** 表示のまま **PRINT** キーを押すか、

CAL キーを押してください。計量表示に戻ります。



※ 最小計量値の警告機能については、「15. 最小計量値の警告機能」を参照してください。

注意

- 自己点検機能については、天びんソフトウェアバージョン 1.00～1.200 でパスワードロック機能が ON の場合は、管理者 (AdMin.) でログインしたときのみ実行可能です。

6-2-2 天びんソフトウェアバージョン 1.300 以降の場合

設定手順 (次頁、設定手順図も合わせて参照してください。)

- ① 計量表示中に **MODE** キーを長押し (約 2 秒間) してください。
- ② **RESPONSE** が点滅したら手を離してください。
- ③ **[CH 0.0000]** 表示となり、自己点検機能が開始されます。
数秒後に “ECL” が表示されます。
[ECL 0.0000] 表示のときに **MODE** キーを押すと、電子制御荷重 (ECL) による、繰り返し性測定の計量値変化が見られます。
- ④ 点検が終了すると点検結果を表示します。天びん内部に問題がない場合には **[CH PASS]** が点滅表示されます。**[CH FAIL]** が点滅表示された場合は、天びん内部に致命的な故障が発生している可能性があります。修理を依頼してください。

繰り返し性の表示時に、カタログスペック内の場合は **OK** が点灯します。

カタログスペックをオーバーしていると **Err** が点滅し、設置環境の見直しを呼びかけます。

SAMPLE キー…点検結果、繰り返し性、最小計量値 (参考値) の表示を切り替えることができます。

PRINT キー……表示されている内容を出力します。

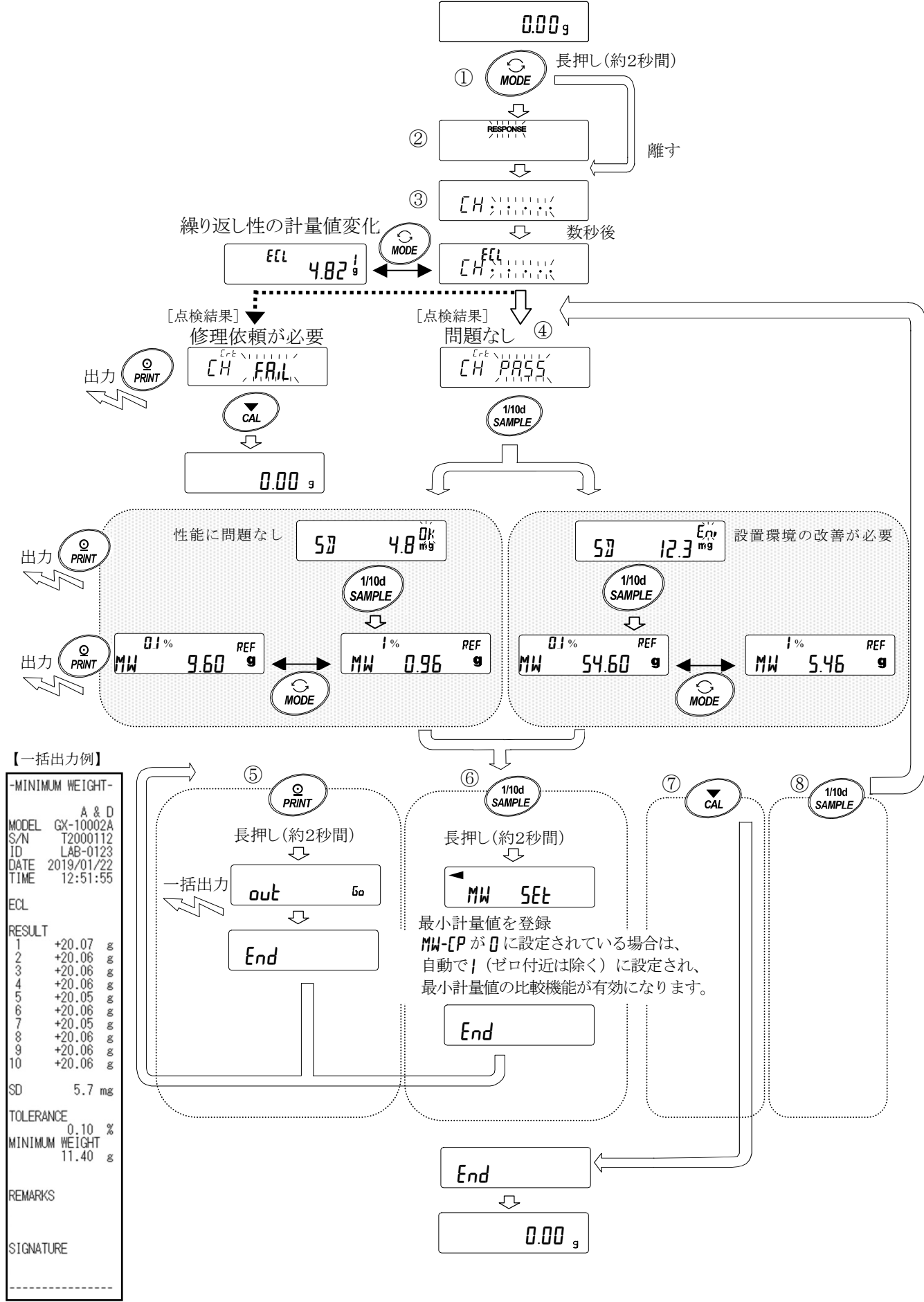
MODE キー……最小計量値 (参考値) の測定許容誤差を切り替えます。

最小計量値 (参考値) が表示されている状態から、次のキーで各操作ができます。

- ⑤ 最小計量値のデータを一括出力する
PRINT キーを長押し (約 2 秒間) すると **out** 表示になり、一括出力が終了すると **End** が表示されます。
- ⑥ 「15. 最小計量値の警告機能」の最小計量値 (参考値) として登録する
SAMPLE キーを長押し (約 2 秒間) すると **Min Set** 表示になり、最小計量値 (参考値) が登録されます。登録終了後 **End** 表示→計量表示に戻ります。
- ⑦ 登録しない
CAL キーを押してください。**End** 表示→計量表示に戻ります。
- ⑧ 点検結果表示に戻る
SAMPLE キーを押してください。④の点検結果表示に戻ります。

※ 最小計量値の警告機能については、「15. 最小計量値の警告機能」を参照してください。

設定手順図



7. キャリブレーション（天びんの感度調整／校正）

天びんの分解能は高く、重力や日々の環境変化によって計量値が変化する可能性があります。重力や環境が変化しても計量値が変わらないようにするためには、分銅を用いてキャリブレーション（感度調整）を行う必要があります。

天びんを新規設置、または移設した場合や、日常点検等で計量値が著しくずれていた場合には、キャリブレーションを行うことをお勧めします。

調整とは、基準となる分銅、または内蔵分銅を使用して天びんの計量値を合わせ込むことです。

校正とは、基準となる分銅を天びんで計量し、基準値からどれだけずれているかを比較することです。

（校正では調整は行いません）

キャリブレーション（感度調整）

オートキャリブレーション ----- 使用環境の温度変化、または設定時間、インターバル時間により自動的に内蔵分銅を使って天びんを調整します。
(GX-AE /GX-A シリーズ)

内蔵分銅によるキャリブレーション ----- 内蔵分銅を使ってワンタッチで天びんを調整します。
(GX-AE /GX-A シリーズ)

お手持ちの分銅によるキャリブレーション ----- お手持ちの分銅を使って天びんを調整します。

キャリブレーション・テスト（感度校正）

お手持ちの分銅によるキャリブレーション・テスト ----- お手持ちの分銅を使って計量の正確さを確認した結果を出力します。
※調整は行いません。

内蔵分銅によるキャリブレーション・テスト ----- 内蔵分銅を使って計量の正確さを確認した結果を出力します。※調整は行いません。
(GX-AE /GX-A シリーズの 0.0001g 機種)

キャリブレーションの注意

- キャリブレーション中は特に振動、風、温度変化に注意してください。
- キャリブレーションおよびキャリブレーション・テストでは、GLP/GMP 等に対応した保守記録の出力が行えます。GLP/GMP 等に対応した保守記録を出力するには、内部設定「データ出力 (dout)」の「GLP 出力 (info)」を設定する必要があります。GLP 出力にはパソコンまたはオプション・プリンタが必要です。GLP 出力では、天びんに搭載されている時計機能により、日付・時刻を出力します。日付・時刻が合っていない場合は、「9. 内部設定」の「9-8 時刻・日付の確認と設定方法」を参照し、時計を合わせてください。
なお、キャリブレーション・テストは、GLP/GMP 等に対応した保守記録の出力を設定しているときのみ有効な機能です。
- 内部設定「データメモリ機能 (dMEm)」を変更することにより、キャリブレーションの「感度調整実行記録」およびキャリブレーション・テストによる「感度校正状態」をデータメモリに記憶することができます。

お手持ちの分銅を使用するときの注意

- キャリブレーションで用いる分銅の正確さがキャリブレーション後の天びんの精度を左右します。
- お手持ちの分銅によるキャリブレーションやキャリブレーション・テストに使用する分銅は、次ページの表から選んでください。

機種	使用可能分銅	出荷時 設定	入力可能 な 器差範囲
GX-124AE, GX-124A, GF-124A	50g, 100g	100g	-0.9999g ~ +0.9999g
GX-224AE, GX-224A, GF-224A	50g, 100g, 200g	200g	
GX-324AE, GX-324A, GF-224A	50g, 100g, 200g, 300g		
GX-203A, GF-203A	50g, 100g, 200g	200g	-9.999g ~ +9.999g
GX-303A, GF-303A	50g, 100g ~ 300g (100g 刻み)	400g	
GX-403A, GF-403A	50g, 100g ~ 400g (100g 刻み)		
GX-603A, GF-603A	50g, 100g ~ 600g (100g 刻み)	500g	
GX-1003A, GF-1003A	50g, 100g ~ 1000g (100g 刻み)	1000g	
GX-1603A, GF-1603A	50g, 100g ~ 1600g (100g 刻み)		
GX-2002A, GF-2002A	500g, 1000g, 2000g	2000g	-99.99g ~ +99.99g
GX-3002A, GF-3002A	500g, 1000g ~ 3000g (1000g 刻み)	4000g	
GX-4002A, GF-4002A	500g, 1000g ~ 4000g (1000g 刻み)		
GX-6002A, GF-6002A	500g, 1000g ~ 6000g (1000g 刻み)	5000g	
GX-10002A, GF-10002A	500g, 1000g ~ 10000g (1000g 刻み)	10000g	
GX-6001A, GF-6001A	500g, 1000g ~ 6000g (1000g 刻み)	5000g	-99.9g ~ +99.9g
GX-10001A, GF-10001A	500g, 1000g ~ 10000g (1000g 刻み)	10000g	

表示



「天びんが感度調整／感度校正のデータを取り込んでいるマーク」です。
表示しているときは振動や風などを天びんに与えないようにしてください。

7-1 オートキャリブレーション (GX-AE /GX-A シリーズのみ)

使用環境の温度変化や設定した時刻、インターバル時間より自動的に内蔵分銅を使って天びんを調整します。表示オフでも動作します。GLP 出力を設定している場合、キャリブレーション後に「感度調整実行記録」を出力します。

- ☐ オートキャリブレーションモードは内部設定 $[F_{nc}]$ で温度変化 ($[F_{nc} \ 0]$)、設定時刻 ($[F_{nc} \ 1]$)、インターバル時間 ($[F_{nc} \ 2]$) のいずれかを設定することができます。
- ☐ 設定時刻は内部設定 $[t_{ME1}]$ 、 $[t_{ME2}]$ 、 $[t_{ME3}]$ の 3 つを設定することができます。
- ☐ インターバル時間は内部設定 $[int]$ で 0.5h~24h まで設定することができます。

注意

- ☐ 計量皿に何か載っている場合、天びんは使用中と判断しオートキャリブレーションは行われません。オートキャリブレーションが実行される基準は以下になります。

0.0001g 機種	0.001g 機種	0.01g 機種	0.1g 機種
0.5g 未満	2g 未満	20g 未満	20g 未満

常に正しく感度調整した状態を保つため、通常は計量皿に何も載せないでください。



オートキャリブレーションの予告マーク（◀マーク点滅）です。使用中でない場合、点滅を始めてしばらくすると内蔵分銅によるキャリブレーションを開始します。（点滅時間は使用環境により異なります）



「天びんが**感度調整**のデータを取り込んでいる状態」です。表示しているときは振動や風などを天びんに与えないようにしてください。
終了すると、自動的にもとの表示に戻ります。

アドバイス

- （◀）マークが点滅していても継続して使用できますが、計量精度維持のためなるべくキャリブレーション後使用してください。

「8. 機能選択と初期化」の設定により「オートキャリブレーションの禁止」または、「オートキャリブレーションを使用可能」を選択できます。

7-2 内蔵分銅によるキャリブレーション（GX-AE/GX-A シリーズのみ） （ワンタッチ・キャリブレーション）

内蔵分銅を使ってワンタッチでキャリブレーションします。（感度調整します）

- ① 計量皿に何も載せずに 30 分以上通電してください。
- ② **CAL** キーを押すと **CAL_{in}** を表示します。
- ③ 内蔵分銅を使って自動的にキャリブレーションします。振動などを加えないでください。
- ④ キャリブレーション後、GLP 出力を設定している場合、「感度調整実行記録」を出力します。
- ⑤ 終了すると自動的に計量表示に戻ります。

！ 内蔵分銅の注意

内蔵分銅は、使用環境・経年変化等により質量変化をおこす可能性があります。

必要に応じて「7-6 内蔵分銅の値の補正」、「7-6-1 内蔵分銅の値の補正 AUTO」、

「7-6-2 内蔵分銅の値の補正 MANUAL」を参照し、補正を行ってください。

また、内蔵分銅は約 200g となっていますので、ひょう量が大きくなるほどズレも大きくなる可能性があります。より適切な計量管理を行うには、「7-4 お手持ちの分銅によるキャリブレーション」を定期的に実行されることをお勧めします。

7-3 内蔵分銅によるキャリブレーション・テスト

(GX-AE/GX-A シリーズ 0.0001g 機種のみ)

内蔵分銅を使って計量の正確さを確認します。(結果が出力されますが、感度調整は行いません)
高精度の分析天びん (0.0001g) にて、キャリブレーション・テストを行うことができます。

① 計量皿に何も載せずに 1 時間以上通電してください。

② **[CAL in]** が表示されるまで **[CAL]** キーを
長押し (約 2 秒間) します。

③ ゼロ点を確認しています。
振動などを加えないでください。

④ 確認したゼロ点を表示します。

⑤ フルスケールを確認しています。振動などを加えないでください。

⑥ 確認したフルスケールを表示します。

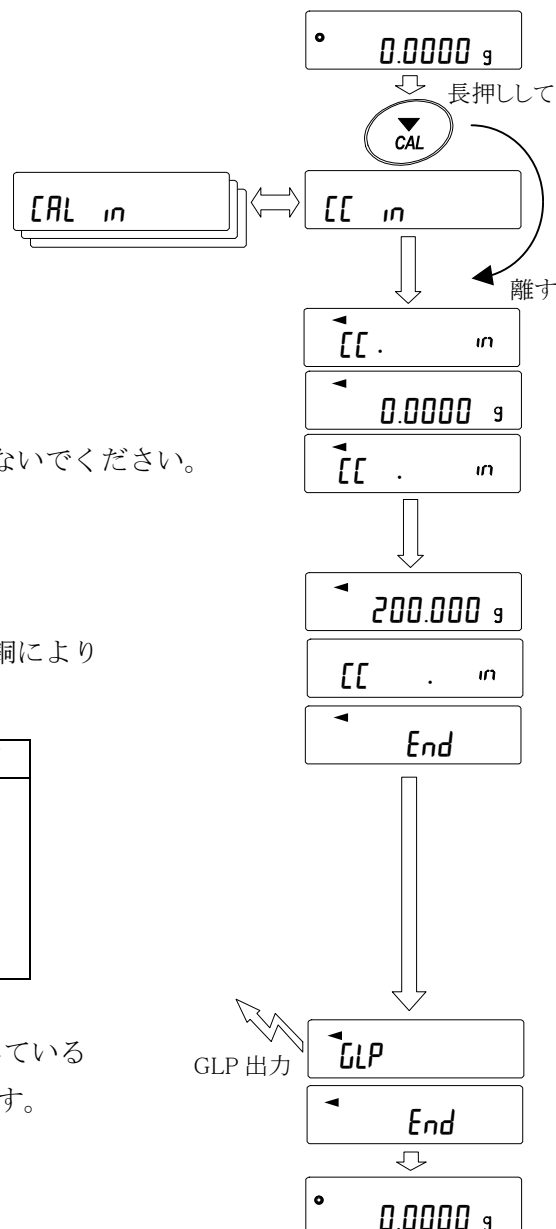
フルスケールの基準値は以下の通りです。

フルスケールの表示が誤差範囲であれば、内蔵分銅により
正しく感度調整された状態であることを示します。

機種	フルスケールの基準値	誤差範囲
GX-124AE	100.0000g	±0.2mg
GX-124A		
GX-224AE	200.0000g	
GX-224A		
GX-324AE		
GX-324A		

⑦ GLP/GMP 等に対応した保守記録の出力を設定している
場合 (**Info 1 or 2**)、「校正実行記録」を出力します。

⑧ 自動的に計量表示に戻ります。



7-4 お手持ちの分銅によるキャリブレーション

お手持ちの校正分銅を使ってキャリブレーションします。(感度調整します)

① 計量皿に何も載せずに 30 分以上通電してください。

② **CAL** キーを長押し (約 2 秒間) します。

CAL out が表示されたらキーから指を離します。

③ 計量皿に何も載せていないことを確認して

PRINT キーを押してください。

ゼロ点を計量します。

振動などを加えないでください。

④ 計量皿に分銅を載せ **PRINT** キーを押してください。

分銅を計量します。振動などを加えないでください。

⑤ 計量皿から分銅を取り除いてください。

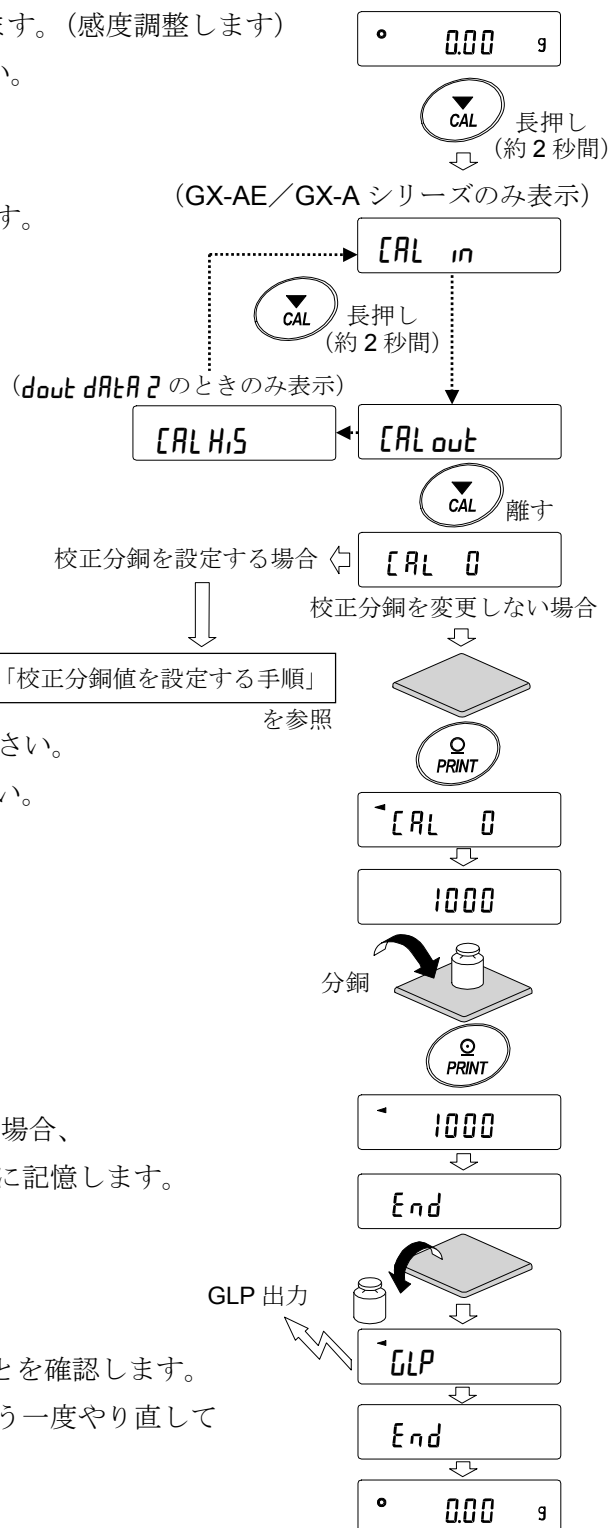
⑥ キャリブレーション後、GLP 出力を設定している場合、

「感度調整実行記録」を出力またはデータメモリに記憶します。

⑦ 自動的に計量表示に戻ります。

⑧ 分銅を再度載せて、設定値 ± 2 デジットであることを確認します。

入らない場合は、周囲環境に注意して、①からもう一度やり直してください。



7-5 お手持ちの分銅によるキャリブレーション・テスト

お手持ちの校正分銅を使って計量の正確さを確認するとともに、その結果を出力します。

GLP/GMP 等に対応した保守記録の出力を設定しているとき

(*dout info 1 or 2*) にのみ有効な機能です。(感度調整は行いません)

- ① 計量皿に何も載せずに 30 分以上通電してください。

- ② **CAL** キーを長押し (約 2 秒間) します。
[[out が表示されたらキーから指を離します。

- ③ 計量皿に何も載せていないことを確認して
PRINT キーを押してください。
 ゼロ点を計量します。振動などを加えないでください。

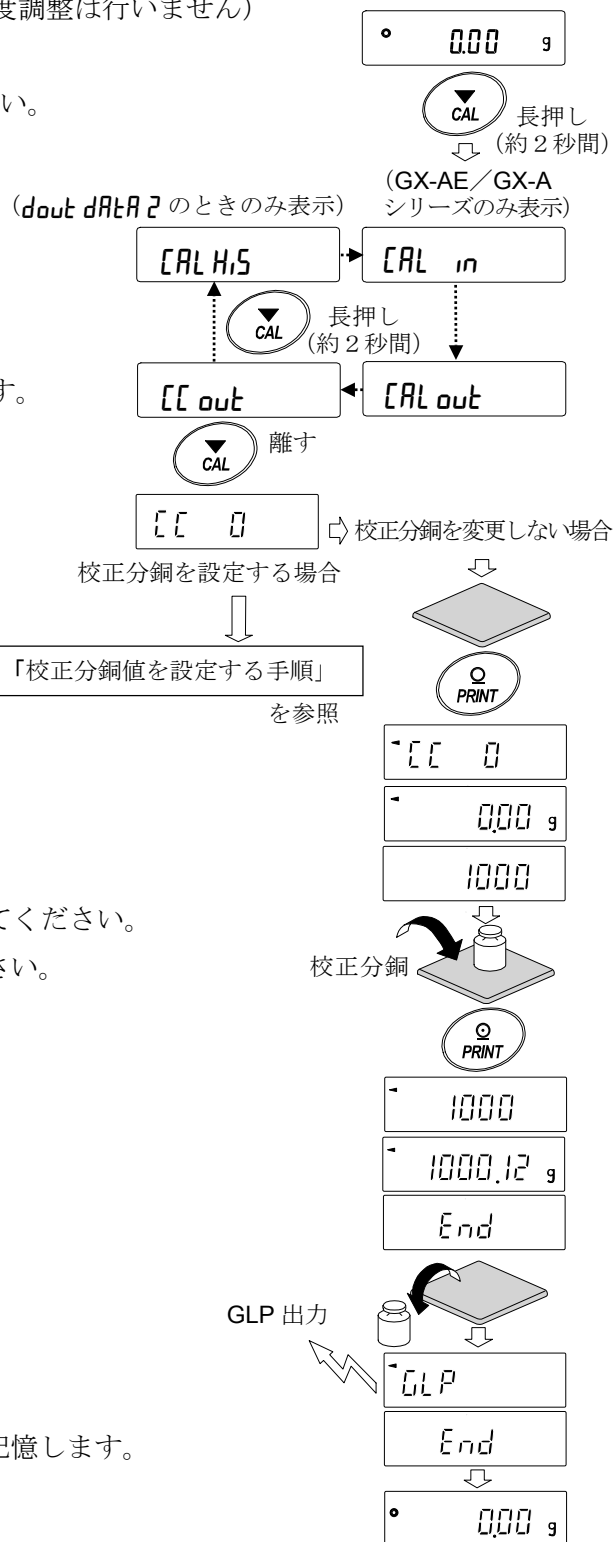
- ④ ゼロ点の計量値を数秒間表示します。
 計量皿に校正分銅を載せ **PRINT** キーを押してください。
 分銅を計量します。振動などを加えないでください。

- ⑤ 分銅の計量値を数秒間表示します。

- ⑥ 計量皿から分銅を取り除いてください。

- ⑦ 「感度校正状態」を出力またはデータメモリに記憶します。

- ⑧ 自動的に計量表示に戻ります。

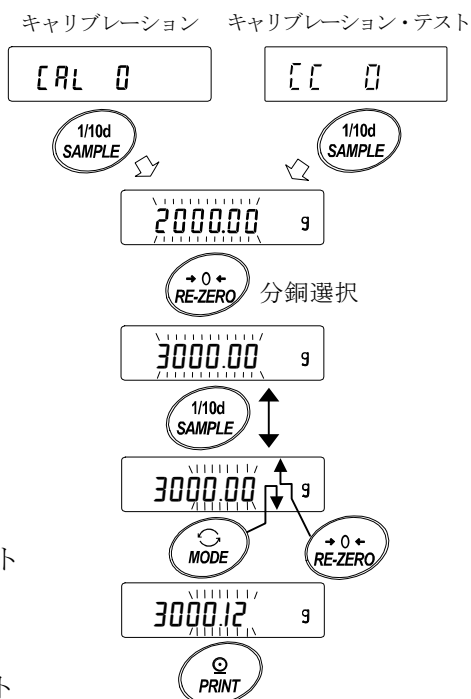


7-6 校正分銅値を設定する手順

天びんのキャリブレーション、またはキャリブレーション・テストを行う場合に、お手持ちの校正分銅（31 ページの使用可能分銅）を設定することができます。

「7-4 お手持ちの分銅によるキャリブレーション」より **[CAL 0]** 表示以降、または「7-5 お手持ちの分銅によるキャリブレーション・テスト」より **[CC 0]** 表示以降設定手順に沿って設定することができます。

- ① キャリブレーション **[CAL 0]** 表示より、
または、キャリブレーション・テスト **[CC 0]** 表示より
[SAMPLE] キーを押します。
- ② **[RE-ZERO]** キーで使用する校正分銅（全桁点減時）を変更します（31 ページ参照）。
- ③ 次のキーで校正分銅値を設定してください。
[SAMPLE] キー……全桁点減（分銅の選択）と下 4 桁点減（器差の選択）を切り替えます。
[RE-ZERO] キー……（+）器差を変更します。
（+9999 デジットの次は-9999 デジットになります。）
[MODE] キー……（-）器差を変更します。
（-9999 デジットの次は+9999 デジットになります。）
[PRINT] キー……変更した校正分銅を登録します。登録した値は電源を切っても記憶しています。
[CAL] キー……設定を中断します。
（ **[CAL 0]** 表示または、**[CC 0]** 表示に戻ります）



例：更新した分銅
3000.12g

7-7 内蔵分銅の値の補正 (GX-AE /GX-A シリーズのみ)

内部設定の [5 m] で内蔵分銅値の補正が行えます。

補正方法は以下の 2 種類になります。

AUTO……………お手持ちの分銅を基準に内蔵分銅値を自動入力で補正する方法

MANUAL…補正の基準値（内蔵分銅換算値）をデジタル入力して補正する方法

注意

- 内蔵分銅値の補正は、出荷時設定では実行できないようになっています。

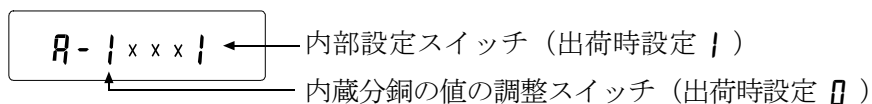
「8. 機能選択と初期化」または下記設定方法を参照して、内部設定の変更と内蔵分銅値の補正を可能な状態にしてください。

設定方法

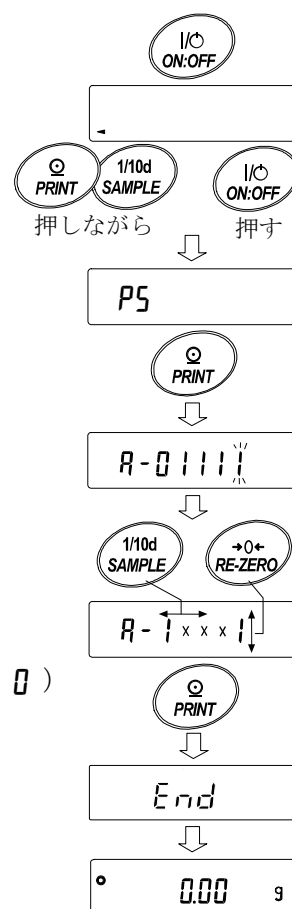
- ① [ON:OFF] キーを押して、表示をオフ状態にします。
- ② [PRINT] と [SAMPLE] キーを押しながら [ON:OFF] キーを押すと [P5] を表示します。
- ③ [PRINT] キーを押し、次のキーで「内蔵分銅の値の調整スイッチ」と「内部設定スイッチ」を「1」にしてください。

[SAMPLE] キー……スイッチ（点滅する桁）を選択します。

[RE-ZERO] キー……点滅中のスイッチの値を変更します。



- ④ [PRINT] キーを押すと登録され、計量表示になります。



7-7-1 内蔵分銅の値の補正 AUTO (GX-AE /GX-A シリーズのみ)

お手持ちの分銅を基準に内蔵分銅値を補正する方法です。

事前に「7-4 お手持ちの分銅によるキャリブレーション」を参照してキャリブレーションを行います。

お手持ちの分銅にて感度調整後、天びんが自動で内蔵分銅の載せ降ろしを行い、内蔵分銅値を補正します。

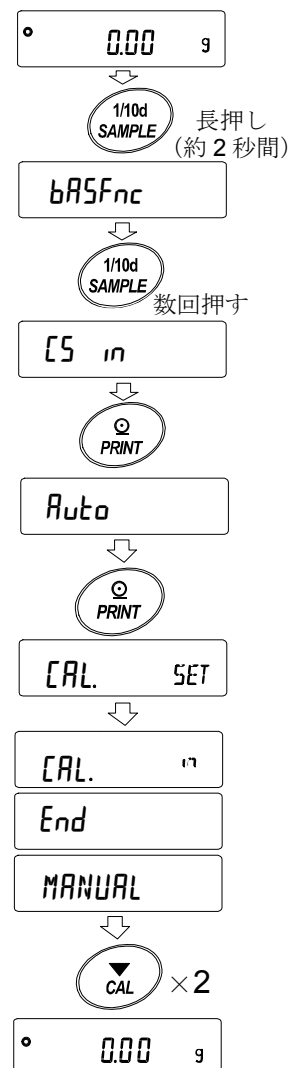
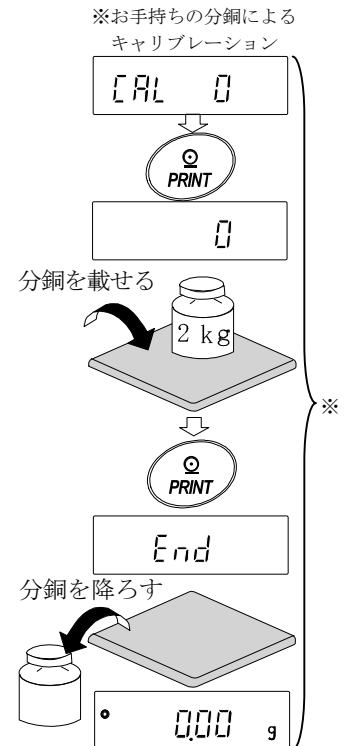
補正した値は **AC** アダプタを抜いても記憶しています。

設定方法

内蔵分銅値の補正は、出荷時設定では実行できないようになっています。

「7-7 内蔵分銅の値の補正」の設定方法を参照して、内部設定の変更と内蔵分銅値の補正を可能な状態にしてください。

- ① 計量表示にて **[SAMPLE]** キーを長押し (約 2 秒間) し **bASFnC** を表示させます。
- ② **[CS in]** が表示するまで **[SAMPLE]** キーを数回押します。
- ③ **[PRINT]** キーを押すと、**Auto** が表示されます。
- ④ 外乱が無いことを確認し、**[PRINT]** キーを押します。
[CAL. SET] 表示となり、自動的に内蔵分銅値の補正を行います。
- ⑤ 内蔵分銅値の補正が終了すると、**[CAL. in]** が表示され、補正後の内蔵分銅で自動的にキャリブレーションを行います。
- ⑥ キャリブレーションが終了すると、**[MANUAL]** が表示されます。
- ⑦ **[CAL]** キーを 2 回押すと、計量モードに戻ります。
- ⑧ 補正に使用した分銅を載せて正しく補正されたことを確認してください。正しく補正されない場合、再度①から作業を行ってください。
(内蔵分銅値の補正中には外乱に気をつけてください)

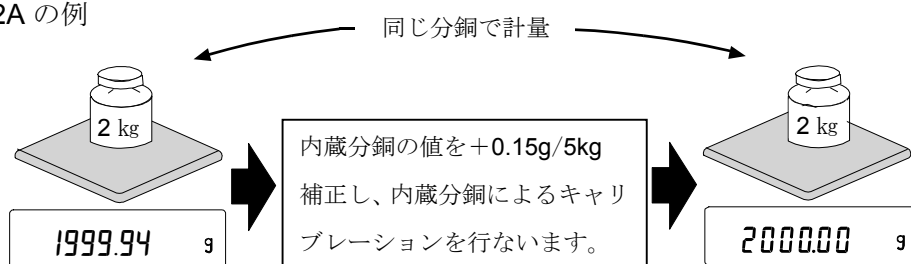


7-7-2 内蔵分銅の値の補正 MANUAL (GX-AE/GX-A シリーズのみ)

天びんは記憶している内蔵分銅の値を一定の範囲内で補正でき、お手持ちの分銅に合わせることができます。補正の基準値（内蔵分銅換算値）および補正範囲は下表の通りです。設定した値は AC アダプタを抜いても記憶しています。

機種	補正基準値	補正範囲	機種	補正基準値	補正範囲
GX-124AE	100.000g	±0.9999g	GX-203A	200.000g	±9.999g
GX-124A			GX-303A		
GX-224AE	GX-403A				
GX-224A	200.0000g		GX-603A	500.000g	
GX-324AE			GX-1003A	1000.000g	
GX-324A			GX-1603A		
			GX-2002A	2000.00g	±99.99g
			GX-3002A		
			GX-4002A		
			GX-6002A	5000.00g	
			GX-10002A		
			GX-6001A	5000.0g	±99.9g
			GX-10001A		

GX-6002A の例



ワンタッチ・キャリブレーションをした後、お手持ちの分銅を載せて補正量を確認します。
 (例では、2000g で-0.06g ずれているので、GX-6002A での補正量は、補正基準値が 5kg のため +0.15g / 5kg となります。)

設定方法

内蔵分銅値の補正は、出荷時設定では実行できないようになっています。

「7-6 内蔵分銅の値の補正」の設定方法①を参照して、内部設定の変更と内蔵分銅値の補正を可能な状態にしてください。

- ① **[SAMPLE]** キーを長押し（約 2 秒間）し、**[bASFnC]** を表示させます。
（内部設定に入ります）
- ② **[LS in]** が表示するまで **[SAMPLE]** キーを数回押します。
- ③ **[PRINT]** キーを押すと、**[Auto]** を表示します。
- ④ **[SAMPLE]** キーを押して、**[MANUAL]** 表示で **[PRINT]** キーを押します。
次のキーで選択してください。

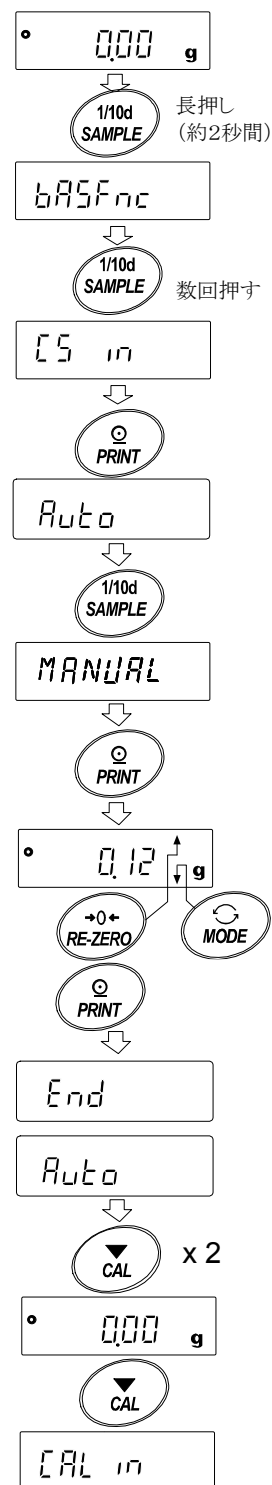
[RE-ZERO] キー（+）……補正值を変更します。
（+9999 デジットの次は-9999 デジットになります。）

[MODE] キー（-）……補正值を変更します。
（-9999 デジットの次は+9999 デジットになります。）

[PRINT] キー……………登録し、次の項目を表示します。

[CAL] キー……………キャンセルし、次の項目を表示します。

- ⑤ **[CAL]** キーを 2 回押してください。計量表示に戻ります。
- ⑥ **[CAL]** キーを押し、内蔵分銅によるキャリブレーションを行います。
- ⑦ お手持ちの分銅を載せて、正しく補正されたことを確認してください。
正しく補正されない場合、再度①からの作業を行ってください。
（内蔵分銅値の補正中には外乱に気をつけてください）



8. 機能選択と初期化

8-1 機能選択

天びんは不用意に変更されては困るデータ（正確に計量するための調整データ、使用環境へ適合するためのデータ、通信インタフェースを制御するデータ等）を記憶しています。それらのデータを保護する目的で「機能選択スイッチ」が設けられ、「変更禁止」または「変更可能（使用可能）」を選択できます。「変更禁止」にすると、その機能に入ることができないので不用意な変更を防げます。

「機能選択のスイッチ」には次の五つがあります。

- 内部設定 ■内蔵分銅によるキャリブレーション ■お手持ちの分銅によるキャリブレーション
- オートキャリブレーション ■内蔵分銅値の補正

設定方法

- ① 表示をオフします。
- ② **PRINT** と **SAMPLE** キーを押しながら **ON:OFF** キーを押すと **PS** を表示します。
- ③ **PRINT** キーを押し、次のキーで機能を選択してください。
 - SAMPLE** キー……点滅中の桁（スイッチ）を選択します。
 - RE-ZERO** キー……点滅中のスイッチの状態を選択します。
 - 0** 変更禁止／使用不可
 - 1** 変更可能／使用可能
 - PRINT** キー……登録し、計量表示に戻ります。
 - CAL** キー……操作をキャンセルします。（**[Lr]** を表示します。）
もう一度 **CAL** キーを押すと計量表示に戻ります。

(出荷時の表示)

GX-AE/GX-A シリーズの例



内部設定

- 0 内部設定を禁止します。
- 1 内部設定を変更可能にします。

内蔵分銅によるキャリブレーション (ワンタッチ・キャリブレーション)

天びんソフトウェアバージョン 1.00～1.200 の場合

- 0 内蔵分銅によるキャリブレーションを禁止します。
- 1 内蔵分銅によるキャリブレーションを使用可能にします。

天びんソフトウェアバージョン 1.211 以降の場合

- 0 Lock 0 内蔵分銅によるキャリブレーションを禁止します。
Lock 1,2 使用者 (USER 01～10)、ゲスト (GUEST) でログイン時に
内蔵分銅によるキャリブレーションを禁止します。注1
- 1 内蔵分銅によるキャリブレーションを使用可能にします。

お手持ちの分銅によるキャリブレーション

天びんソフトウェアバージョン 1.00～1.200 の場合

- 0 お手持ちの分銅によるキャリブレーションを禁止します。
- 1 お手持ちの分銅によるキャリブレーションを使用可能にします。

天びんソフトウェアバージョン 1.211 以降の場合

- 0 Lock 0 お手持ちの分銅によるキャリブレーションを禁止します。
Lock 1,2 使用者 (USER 01～10)、ゲスト (GUEST) でログイン時に
お手持ちの分銅によるキャリブレーションを禁止します。注1
- 1 お手持ちの分銅によるキャリブレーションを使用可能にします。

オートキャリブレーション

- 0 オートキャリブレーションを禁止します。
- 1 オートキャリブレーションを使用可能にします。

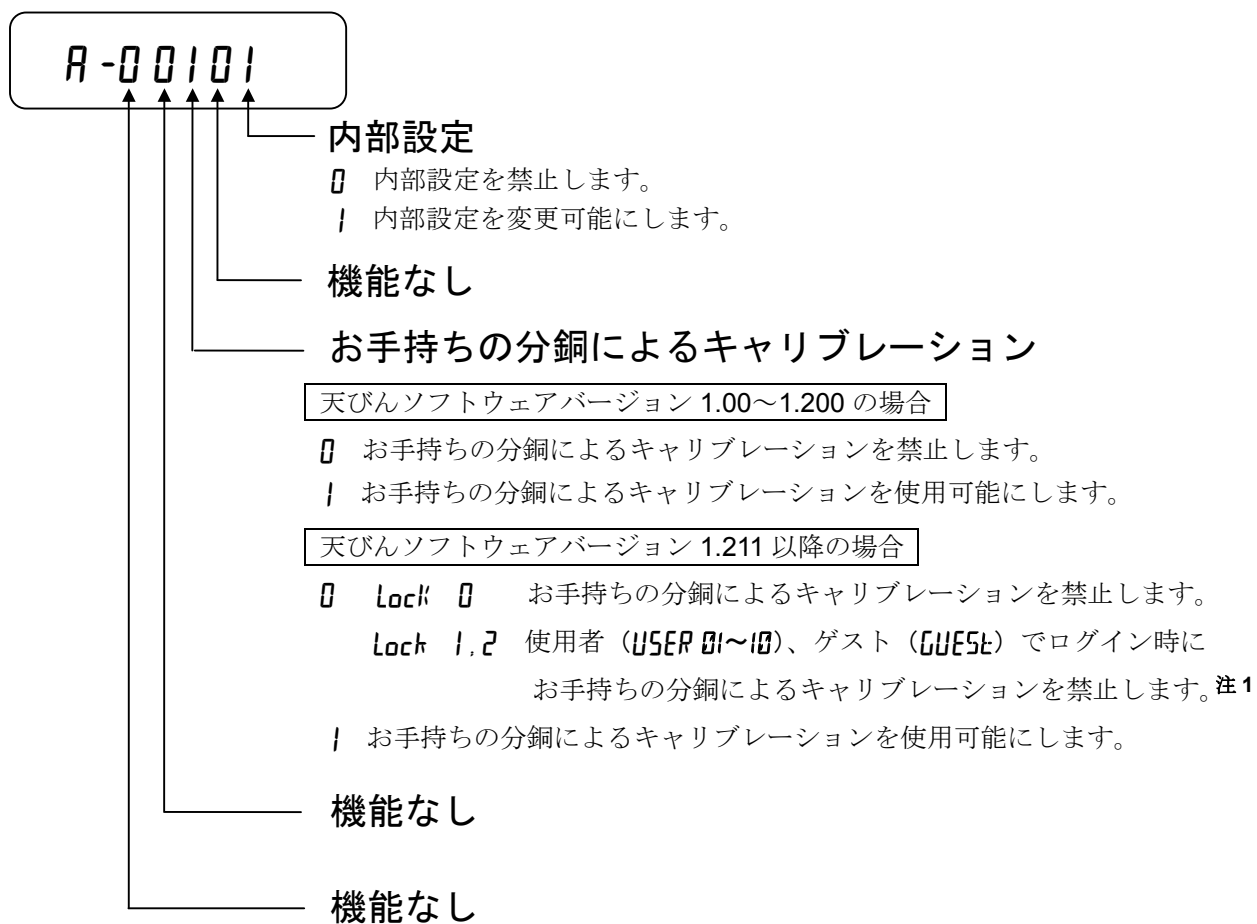
内蔵分銅の値の調整

- 0 内蔵分銅の値の調整を禁止します。
- 1 内蔵分銅の値の調整を変更可能にします。

注1 管理者 (ADMIN) でログイン時は使用可能。

(出荷時の表示)

GF-A シリーズの例



注 1 管理者 (ADMIN) でログイン時は使用可能。

8-2 初期化

天びんの各設定値を工場出荷時の値に戻す機能です。初期化される内容は次の通りです。

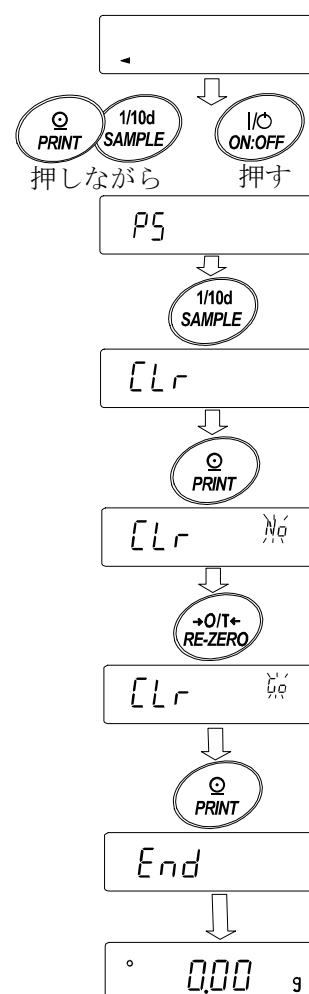
- キャリブレーションデータ
- 内部設定、単位質量（個数モード）、100%質量値（パーセント計量モード）
- データメモリ機能により記憶したデータ
- お手持ちの校正分銅値
- 機能選択の状態

注意

- 初期化後、必ずキャリブレーション（感度調整）を実行してください。

設定方法

- ① 表示をオフします。
- ② **PRINT** と **SAMPLE** キーを押しながら **ON:OFF** キーを押すと **P5** を表示します。
- ③ **SAMPLE** キーを押して **[Lr]** の表示にします。
- ④ **PRINT** キーを押します。（キャンセルする場合は **CAL** キーを押します）
- ⑤ **RE-ZERO** キーで、"**No/Go**"を切り替えます。
- ⑥ **[Lr Go]** 表示で **PRINT** キーを押すと初期化を実行します。
実行後、計量表示になります。



9. 内部設定

内部設定では、天びんの動作を使用 방법에 適した設定に変更することができます。

設定値は、ACアダプタを抜いても記憶されていて、更新するまで有効です。

内部設定のメニュー構造は、分類項目の中に各設定項目が有り、各設定項目には一つの設定値が登録されています。

9-1 設定方法

内部設定の表示と操作キー

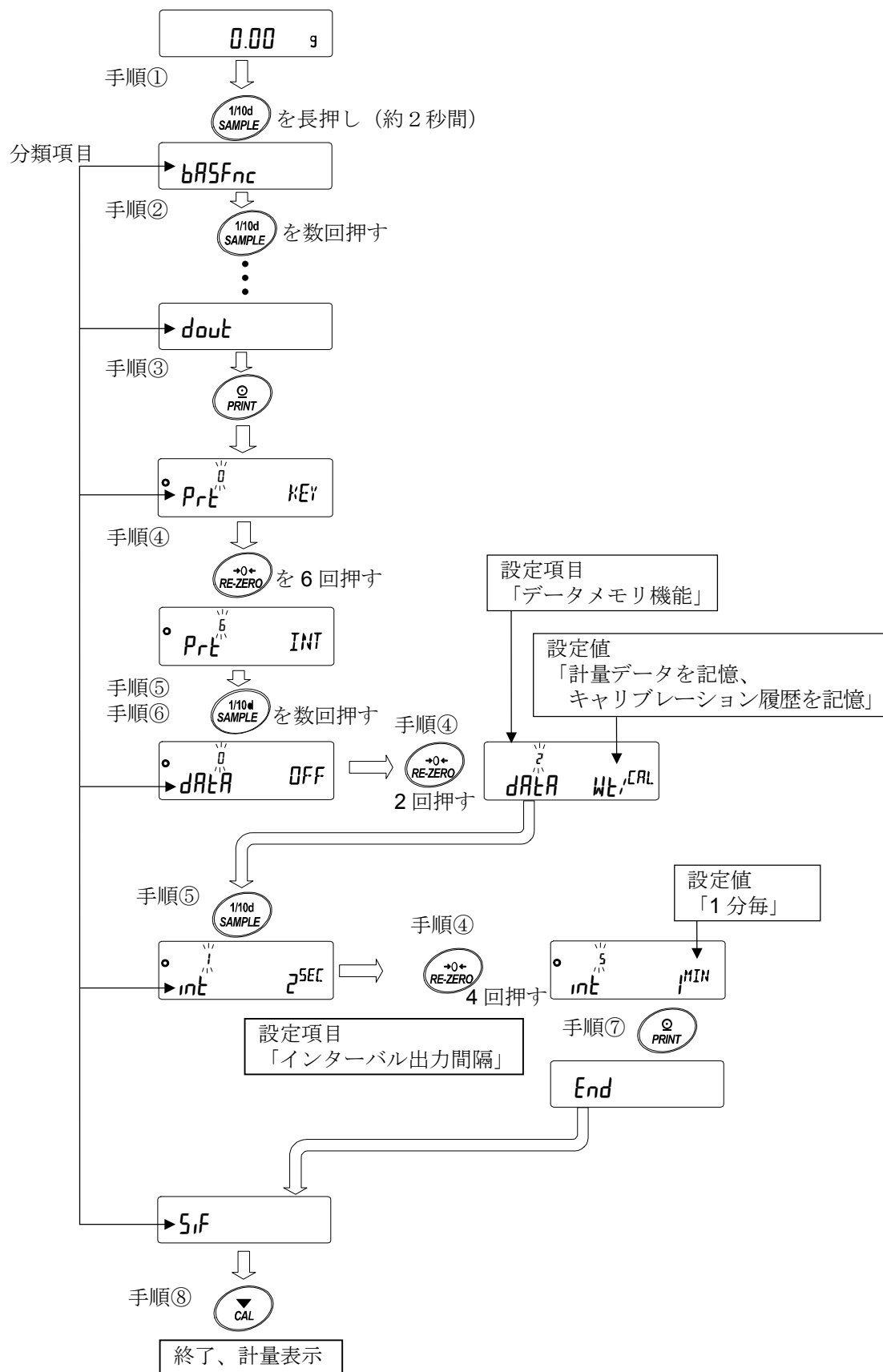
	「O」マークは現在有効になっている設定値に表示されます。
	計量表示で長押し（約2秒間）すると内部設定メニューに入ります。 (分類項目を表示) 分類項目または、設定項目を選択します。
	設定値を変更します。
	分類項目または設定項目を選択します。
	分類項目から設定項目に入ります。 設定値を登録し、次の分類項目に進みます。
	設定項目を表示中は、設定をキャンセルし次の分類項目に進みます。 分類項目を表示中は、内部設定を終了し、計量表示になります。

設定手順

- ① 計量モードで、**SAMPLE** キーを長押し（約2秒間）し、**bASFnC** の表示にします。
- ② **SAMPLE** キーで分類項目を選択します。
- ③ **PRINT** キーで選択した分類項目に入ります。
- ④ **RE-ZERO** キーで選択した設定項目の設定値を変更します。
- ⑤ **SAMPLE** キーで設定項目を選択します。
- ⑥ 同一分類項目で別の（複数の）設定項目を変更する場合、手順④、⑤を繰り返します。
同一分類項目の設定変更を終了する場合、手順⑦に進みます。
- ⑦ その分類項目の設定を登録する場合、**PRINT** キーを押し、次の分類項目を表示します。
その分類項目の設定をキャンセルする場合、**CAL** キーを押し、次の分類項目を表示します。
- ⑧ 別の分類項目で設定項目を変更する場合、手順②に進みます。設定変更を終了する場合、**CAL** キーを押します。計量表示になります。

設定例とメニュー構造

「データメモリ機能 (dAtA)」を「計量データ、キャリブレーション履歴を記憶 (dAtA 2)」に設定し、
「インターバル出力間隔 (int)」を「1分毎 (int 5)」に設定する例。



9-2 項目一覧

分類項目	設定項目	設定値	内容・用途	
bR5Fnc 【00】 (Basic Function) 環境・表示	Cond (Condition) 応答特性	0	応答が早い、外乱に弱い ⇕	手動環境設定でも変更可能。
		■ 1		
		2	応答が遅い、安定した表示	
	St-b (Stability band width) 安定検出幅	0	厳密に判定 (±1 デジット) ⇕	一定時間の計量表示の変動幅が設定値以下なら安定と判断。
		■ 1		
		2	穏やかな判定 (±3 デジット)	
	Hold (Hold) ホールド機能	■ 0	オフ	動物等の計量に使用。 安定時に表示を固定。
		1	オン	
	trc (Tracking) ゼロトラック	0	オフ	ゼロ点を追尾して表示をゼロに保つ。
		■ 1	通常	
		2	少し強い	
		3	強い	
	SPd (Speed) 表示書換周期	■ 0	約 5 回/秒 (5.2Hz)	
		1	約 10 回/秒 (10.4Hz)	
		2	約 20 回/秒 (20.8Hz)	
	Pnt (Point) 少数点	■ 0	．ポイント	表示、出力の小数点形状。
		1	，カンマ	
	P-on (Power On) オートパワーオン	■ 0	オフ	AC アダプタを接続すると自動的に計量表示に移行。
		1	オン	
	P-off (Power Off) オートパワーオフ	■ 0	オフ	10 分間操作しないと自動的に表示オフする。
		1	オン (10 分)	
	rng (Range) 最小表示	■ 0	最小表示桁を表示する	計量スタート時の表示
		1	最小表示桁を表示しない	
	bEEP (Beep) ブザー	0	オフ	キー操作時などのブザー音。
		■ 1	オン	
	P-Zero (Power On Zero) 風袋値記憶	■ 0	オフ電源オン時にゼロ表示	
		1	オン電源オン時に前回計量表示	

■ は、出荷時設定です。「デジット」は最小表示の単位です。

※ 【 】内は分類番号：内部設定情報を一括する際に、識別子として出力されます。

「9-11 内部設定情報の出力」を参照してください。

分類項目	設定項目	設定値	内容・用途	
bRSFnc 【00】 (Basic Function) 環境・表示 (つづき)	d,SP-LEd (Display LED) バックライト輝度	0~9	10%~100%	
		■ 5	出荷時設定 60%	
	LV-LEd (Level LED) 水平器照明	0	オフ	水平器の LED 照明。
		■ 1	オン	
	ISd (Impact Shock Detection) 衝撃レベル表示	0	オフ	衝撃レベルの表示 機能 (天びんソフトウェアバージョン 1.300 以降のものから適用になります)
		■ 1	オン	
[L RdJ 【01】 (Clock Adjustment) 時計		「9-8 日付・時刻の確認と設定方法」を参照。		日付・時刻の確認と調整。 日付・時刻は出力に使用。
[P Fnc 【02】 (Comparator Function) コンパレータ	[P (Comparator) コンパレータ モード	■ 0	比較しない (コンパレータ機能を使用しない)。	
		1	安定時、オーバ時に比較する。	
		2	常に比較する。	
	[P-t (Comparator Type) コンパレータ段数	■ 0	3 段階コンパレータ	HI、OK、LO
		1	5 段階コンパレータ	HH、HI、OK、 LO、LL
	[P-z (Comparator zero) ゼロ付近	0	ゼロ付近も比較する	
		1	±5 デジットは比較しない	
		■ 2	±10 デジットは比較しない	
		3	±20 デジットは比較しない	
		4	±50 デジットは比較しない	
		5	±100 デジットは比較しない	
	[P-P (Comparator Polarity) 極性	0	プラスのみ	
		1	マイナスのみ	
		■ 2	両極性	
	[P in (Comparator input method) データ入力方法	■ 0	上下限値を設定する。デジタル入力。	[P HH,[P Hi,[P Lo, [P LL を選択可能。
		1	上下限値を設定する。荷重による入力。	
		2	標準値を設定する。デジタル入力	[P rEF,[P LMe, [P LMe2 を選択可能。
		3	標準値を設定する。荷重による入力	
	[P-Frd (Comparator FRD) 流量コンパレータ	■ 0	流量値で比較する。	
		1	計量値 (g 単位) で比較する。	

■は、出荷時設定です。「デジット」は最小表示の単位です。

※【 】内は分類番号：内部設定情報を一括する際に、識別子として出力されます。

「9-11 内部設定情報の出力」を参照してください。

分類項目	設定項目	設定値	内容・用途	
[P VALUE【03】 (Comparator Value) コンパレータ 閾値	[P HH (Comparator HH) 第2 上限値の設定	「9-9.コンパレータの解説」を参照。	[P in 0,1 を選択したときに表示。 [P HH、[P LL は5段階コンパレータ設定時のみ表示。	
	[P HI (Comparator HI) 上限値の設定			
	[P LO (Comparator LO) 下限値の設定			
	[P LL (Comparator LL) 第2 下限値の設定			
	[P REF (Comparator Reference) 基準値の設定	「9-9.コンパレータの解説」を参照。	[P in 2,3 を選択したときに表示。 [P LMT は5段階コンパレータ設定時のみ表示。	
	[P LMT (Comparator Limit) 基準値からの許容範囲設定			
	[P LMT2 (Comparator limit2) 基準値からの第2 許容範囲設定			
[P bEEP【04】 (Comparator Beep) コンパレータ ブザー	bEP HH (Beep HH) HH ブザー	■ 0	オフ	5 段階コンパレータ設定時のみ表示。
		1	オン	
	bEP HI (Beep HI) HI ブザー	■ 0	オフ	
		1	オン	
	bEP OK (Beep OK) OK ブザー	■ 0	オフ	
		1	オン	
	bEP LO (Beep LO) LO ブザー	■ 0	オフ	
		1	オン	
	bEP LL (Beep LL) LL ブザー	■ 0	オフ	5 段階コンパレータ設定時のみ表示。
		1	オン	

■は、出荷時設定です。「デジット」は最小表示の単位です。

【 】内は分類番号：内部設定情報を一括する際に、識別子として出力されます。

「9-11 内部設定情報の出力」を参照してください。

分類項目	設定項目	設定値	内容・用途	
dout 【05】 (Data Out) データ出力	Prnt (Print) データ出力モード *1	■ 0	キーモード	計量値が安定している時に PRINT キーでデータ出力。
		1	オートプリント A モード (基準=ゼロ点)	ゼロ点から AP-P と AP-b の範囲を超えて、計量値が安定した時にデータ出力。
		2	オートプリント B モード (基準=前回の安定値)	前回の安定値から AP-P と AP-b の範囲を超えて、計量値が安定した時にデータ出力。
		3	ストリームモード	表示書換毎にデータ出力。
		4	キーモード B モード (即時出力)	PRINT キーで安定・非安定に関わらずデータ出力。
		5	キーモード C モード (安定時出力)	PRINT キーで安定であれば即時出力。非安定であれば安定後のデータ出力。
		6	インターバルモード	int で設定された時間毎にデータ出力。
	AP-P (Auto Print Polarity) オートプリント特性	■ 0	プラスのみ	基準より大きい場合。
		1	マイナスのみ	基準より小さい場合。
		2	両極性	基準との大小に関係なく。
	AP-b (Auto Print Band Width) オートプリント幅	■ 0	10 デジット	基準との差分を選択。
		1	100 デジット	
		2	1000 デジット	
	dMEm (Data Memory) データメモリ機能	■ 0	オフ	「11.データメモリ機能」を参照。
		1	単位質量を記憶	
		2	計量データ、キャリブレーション履歴を記憶	
	int (Interval Time) インターバル出力間隔	0	表示書換毎	データ出力モードをインターバルモード (Prnt 6) 設定時に使用。
		■ 1	2 秒毎	
		2	5 秒毎	
		3	10 秒毎	
		4	30 秒毎	
		5	1 分毎	
		6	2 分毎	
		7	5 分毎	
		8	10 分毎	

■ は、出荷時設定です。「デジット」は最小表示の単位です。

※ 【 】 内は分類番号：内部設定情報を一括する際に、識別子として出力されます。

「9-11 内部設定情報の出力」を参照してください。

*1：弊社ホームページ (<http://www.aandd.co.jp>) から「通信マニュアル」を参照してください。

分類項目	設定項目	設定値	内容・用途	
dout 【05】 (Data Out) データ出力 (つづき)	d-no (Data No.) データナンバ付加	■ 0	データナンバ出力しない	データメモリ機能がオン のときに有効。
		1	データナンバ出力する	
	S-t-d (Send Time Date) 時刻・日付付加	■ 0	時刻・日付出力しない	出力される時刻・日付の設 定は 「9-8.時刻・日付の確認と 設定方法」を参照。
		1	時刻出力する	
		2	日付出力する	
		3	時刻・日付出力する	
	S-id (Send ID) ID ナンバ付加	■ 0	ID ナンバ出力しない	
		1	ID ナンバ出力する	
	PUSE (Pause) データ出力間隔	■ 0	オフ	データ出力までの間隔を 選択。
		1	オン 1.6 秒空ける	
	At-F (Auto Feed) オートフィード	■ 0	オフ	データ出力後の紙送りを 選択。
		1	オン 1 行空ける	
	inFo (Information) GLP 出力	■ 0	オフ	「10-3 GLP 出力」を参照。
		1	オン(内蔵の時計を出力)	
		2	オン(外部機器の時計を出力)	
	Ar-d (Auto Re-zero After Data Output) データ出力後の オートリゼロ	■ 0	オフ	データ出力後、自動で リゼロをかける機能。
		1	オン	
	UFC *1 (Universal Flex Coms) UFC 機能	■ 0	オフ	ホームページの 「通信マニュアル」を 参照。
		1	オン	
SIF 【06】 (Serial Interface) シリアルイン タフェース *1	ModE (Mode) 接続先	■ 0	PC	
		1	プリンタ	TYPE 0,1
		2	外部表示器	TYPE 0 で ストリーム出力。
	bPS (Bits Per Second) ボーレート	0	600bps	
		1	1200bps	
		■ 2	2400bps	
		3	4800bps	
		4	9600bps	
		5	19200bps	
		6	38400bps	

■は、出荷時設定です。「デジット」は最小表示の単位です。

※【 】内は分類番号：内部設定情報を一括する際に、識別子として出力されます。

「9-11 内部設定情報の出力」を参照してください。

*1：弊社ホームページ (<http://www.aandd.co.jp>) から「通信マニュアル」を参照してください。

分類項目	設定項目	設定値	内容・用途	
SIF 【06】 (Serial Interface) シリアルインタフェース (つづき) *1	bPr (Bits Parity) ビット長、 パリティビット	0	7 ビット EVEN	
		1	7 ビット ODD	
		2	8 ビット NONE	
	rLF (Carriage Return, Line Feed) ターミネータ	0	CRLF	CR:ASCII 0Dh コード LF: ASCII 0Ah コード
		1	CR	
	YPE (Type) データ フォーマット	0	A&D 標準フォーマット	ホームページの 「通信マニュアル」を 参照。
		1	DP フォーマット	
		2	KF フォーマット	
		3	MT フォーマット	
		4	NU フォーマット	
		5	CSV フォーマット	
	t-UP (Time Up) コマンド タイムアウト	0	制限なし	コマンド受信中の待ち 時間を選択。
		1	1 秒間の制限あり	
	ErCd (Error Code) AK、エラーコード	0	オフ	AK:ASCII 06h コード
		1	オン	
USB 【07】 (Universal Serial Bus) USB インタフェース *1	UFnc (USB Function) USB 動作モード	0	クイック USB (天びんのソフトウェアバージョン 1.211 以降)	天びんのソフトウェア バージョンにより設定値 が異なります。 ホームページの 「通信マニュアル」を 参照。
		1	双方向 USB 仮想 COM (天びんのソフトウェアバージョン 1.211 以降)	
	U-tp (USB Type) USB データ フォーマット	0	A&D 標準フォーマット	
		1	NU フォーマット	
		2	CSV フォーマット	
		3	TAB フォーマット	
		4	NU2 フォーマット	
AP Fnc 【10】 (Application Function) アプリケーション	APF (Application Function) アプリケーション モード	0	通常計量モード	「9-10. アプリケーション の解説」を参照
		1	ひょう量インジケータモード	
		2	統計演算モード	
		3	流量測定モード	
		4	グロスネットテアモード	

■は、出荷時設定です。「デジット」は最小表示の単位です。

※【 】内は分類番号：内部設定情報を一括する際に、識別子として出力されます。

「9-11 内部設定情報の出力」を参照してください。

*1：弊社ホームページ (<http://www.aandd.co.jp>) から「通信マニュアル」を参照してください。

分類項目	設定項目	設定値	内容・用途		
AP Fnc 【10】 (Application Function) アプリケーション (つづき)	StatF (Statistical Function) 統計表示出力	■ 0	データ数、合計		
		1	データ数、合計、最大、最小、範囲（最大－最小）、平均		
		2	データ数、合計、最大、最小、範囲（最大－最小）、平均、標準偏差、変動係数		
		3	データ数、合計、最大、最小、範囲（最大－最小）、平均、標準偏差、変動係数、相対誤差		
	Frd Unit (Frd Unit) 流量単位	■ 0	g/s（グラム／秒）	「13.流量（変化量）測定」を参照。	
		1	g/m（グラム／分）		
		2	g/h（グラム／時）		
		3	mL/s（ミリリットル／秒）		
		4	mL/m（ミリリットル／分）		
		5	mL/h（ミリリットル／時）		
	CalcAuto (Calculating Time Auto) 計算時間の自動設定	■ 0	オフ		
		1	オン		
MW Fnc 【11】 (Minimum Weight Function) 最小計量値の警告機能	MW-CP (Minimum Weight Comparison) 最小計量値の比較	■ 0	比較しない 最小計量値の警告機能を使用しない		
		1	比較する ゼロ付近除く		
		2	比較する ゼロ付近含む		
	MW (Minimum Weight) 最小計量値の入力	「15.最小計量値の警告機能」を参照			
	MW-t (Minimum Weight Tolerance) 最小計量値の測定許容誤差	■ 0	0.10% (標準偏差 SD×2000 倍)	「15.最小計量値の警告機能」を参照。 (MW-t は、天びんソフトウェアバージョン 1.200～1.220 で使用できます)	
		1	1% (標準偏差 SD×200 倍)		
	Min out (Minimum Weight Out) 最小計量値未満のときのデータ出力	0	オフ		
		■ 1	オン		
Unit 【12】 (Unit) 単位登録	g		「9-7.単位登録の解説」を参照。		
	PCS				
	%				
	ct				
	mom				
	BS				

■は、出荷時設定です。「デジット」は最小表示の単位です。

※【 】内は分類番号：内部設定情報を一括する際に、識別子として出力されます。

「9-11 内部設定情報の出力」を参照してください。

分類項目		設定項目		設定値	内容・用途	
d5 Fnc 【13】 (Density Function) 比重測定機能	Ld in (Liquid Density Input) 液体密度入力方法	■ 0	水温入力		単位登録で比重計モードを登録したときのみ表示。 「17.密度（比重）測定」を参照。	
		1	密度入力			
	d5 (Density) 比重測定モード	■ 0	固体の測定			
		1	液体の測定			
id 【15】 (ID) ID ナンバ設定		「10-2.ID ナンバの設定」を参照				
PASSwd 【16】 (Password) パスワード ロック	Lock (Lock) ロック機能	■ 0	オフ		「18.パスワードロック機能」を参照。	
		1	オン（計量作業を制限）			
		2	オン（基本計量は可能）			
	PASSNo. (Password No.) パスワード登録	ADMIN		管理者パスワード入力		
		USER 01 ～ USER 10		ユーザ 1 パスワード入力 ユーザ 10 パスワード入力		
Auto CAL 【17】 (Auto Calibration) オートキャリブレーション *2	CFnc (Calibration Function) キャリブレーションモード	■ 0	温度測定			
		1	設定時刻			
		2	インターバル時間			
	Cal ME1 (Calibration Time1) 設定時刻 1		「7-1.オートキャリブレーション」を参照			
	Cal ME2 (Calibration Time2) 設定時刻 2					
	Cal ME3 (Calibration Time3) 設定時刻 3					
	Cal int (Calibration interval) インターバル時間					
	Ion Fnc 【20】 (Ionizer Function) イオナイザ *3		ホームページの「GXA-17 イオナイザ付きガラス風防」の取扱説明書を参照。			
	Cal Set Internal 【18】 (Calibration Set Internal) 内蔵分銅の値の補正 *2	Auto (Auto)		自動入力	「7-7.内蔵分銅の値の補正 AUTO」を参照。	
MANUAL (Manual)		補正値をデジタル入力	「7-8.内蔵分銅の値の補正 MANUAL」を参照。			

■は、出荷時設定です。「デジット」は最小表示の単位です。

※【 】内は分類番号：内部設定情報を一括する際に、識別子として出力されます。

「9-11 内部設定情報の出力」を参照してください。

*2は GX-AE／GX-A シリーズのみ。

*3は GX-AE シリーズのみ。

9-3 環境・表示の解説

応答特性 (Cond) の特性と用途

Cond 0	荷重の変動に対し鋭敏に表示が反応します。 粉末や液体の計り込み、きわめて軽いサンプルの計量や、計量値の安定度よりも作業能率を優先する場合、設定値を小さくします。設定後 FAST と表示されます。
Cond 2	荷重の変動に対してゆっくりと表示が変化します。 使用環境等により計量値が安定しにくい場合、設定値を大きくします。設定後 SLOW と表示されます。

安定検出幅 (St-b) の特性と用途

計量値が安定したと判定するための設定です。一定時間内の計量値の変動幅が設定値以下になると安定マークを表示し、内部設定 (dout, dRtR 等の設定) により計量値の出力 (または記憶) ができます。この設定はオートプリントに影響します。また、表示している最小表示が 1 デジットです。
(例) GX-303A で **SAMPLE** キーを押して 0.01g 表示を選択した場合、0.01g が 1 デジットです。

St-b 0	計量値が十分安定しないと安定マークを表示せず、少しの計量値の変動でも安定マークが消えます。 厳密に計量する場合、設定値を小さくします。
St-b 2	荷重の微少微動に対して反応しにくくなります。 使用環境等により計量値が安定しにくい場合、設定値を大きくします。

ホールド機能 (Hold) の特性と用途 (動物計量)

動いている動物などを計量するための機能です。計量値がゼロから一定範囲 (動物計量範囲) 以上で、変動が「平均化幅」以内で一定時間 (「平均化時間」) 経過したとき処理中マークを点灯させ、そのときの平均値を計量結果として固定表示します。計量した動物、またはサンプルを降ろすと、自動的に表示がゼロになります。設定をオン「1」にして単位が個数モード以外の人に機能します。
(動物計量マーク **HOLD** 点灯) 平均化時間と平均化幅は内部設定「応答特性 (Cond)」と「安定検出幅 (St-b)」で設定します。

動物計量範囲		平均化時間		平均化幅	
0.0001g 機種	0.0200g 以上	Cond 0	2 秒(能率優先)	St-b 0	平均化幅 小 6.25%
0.001g 機種	0.200g 以上	Cond 1	4 秒	St-b 1	平均化幅 中 12.5%
0.01g 機種	2.00g 以上	Cond 2	8 秒(正確さ優先)	St-b 2	平均化幅 大 16.7%
0.1g 機種	20.0g 以上				

※GX-203A, GX-124A, GX-224A, GX-124AE, GX-224AE, GF-203A, GF-124A, GF-224A を除き、動物皿キット (GXA-12) が取り付け可能です。

ゼロトラック (ZTC) の特性と用途

表示がゼロのとき、使用環境の影響等によりゼロ点が微少変動する場合、自動的にゼロ点を追尾してゼロ表示を維持する機能です。追尾の程度は3段階から選択できます。ゼロが安定しない場合は、設定値を大きくしてください。計量値が数デジットの場合、ゼロトラックをオフにしたほうが正確に計量できます。「デジット」は、表示の最小単位です。

ZTC 0 ゼロトラックを使用しない。計量値が数デジット程度の場合、ゼロトラックを使用しないでください。

ZTC 1	ゼロトラックを使用する。ゼロ点の追尾は通常	(±1 デジット / 1 秒)
2	〃	ゼロ点の追尾は少し強い (±1 デジット / 0.5 秒)
3	〃	ゼロ点の追尾は強い (±2 デジット / 0.2 秒)

表示書換周期 (SPD) の解説

表示の更新速度（書換周期）の設定です。データ出力タイミングもこの周期となります。この設定は「ボーレート」、「データ出力間隔」等とともにストリームモードの動作状態に影響します。

小数点 (Pnt) の解説

表示および出力の小数点の形状を選択します。

オートパワーオン (P-on) の解説

AC アダプタから電源を投入したとき、**ON:OFF** キーを押さなくても自動的に計量表示になる設定です。天びんを自動機器に組み込んでいる場合などに使用します。ただし、正しく計量するには電源投入後 30 分以上 (0.0001g 機種は 1 時間以上) の通電が必要です。

オートパワーオフ (P-off) の解説

電源がオンの状態で一定時間（約 10 分間）、何も操作されない状態が続くと自動的に表示のみをオフとする機能です。

最小表示 (rng) の解説

粗い精度で計量する場合、キー操作なしで最小表示を消すことができます。自動機器に組み込んでいる場合に有効です。

ブザー (bEEP) の解説

キー操作時や状態が変化した場合に鳴る内蔵ブザーの ON/OFF を選択します。

風袋値記憶 (P-Zero) の解説

電源投入後に自動で表示をゼロにせず前回の計量値からスタートします。計量皿にホッパーなどを取り付け、排出計量中に電源を切る必要がある際などに有効です。

バックライト輝度 (DISP-LED) の解説

LCD 表示部のバックライトの明るさを選択します。

水平器照明 (LV-LED) の解説

水平器を照らす LED の ON/OFF を選択します。

衝撃レベル表示 (ISd) の解説

衝撃レベルを表示する機能の ON/OFF を選択します。

※天びんソフトウェアバージョン 1.300 以降から適用になります。

衝撃レベルを表示する機能を OFF にしても、衝撃があった際に天びん内部には記録しています。

9-4 データ出力の解説

弊社ホームページ (<http://www.aandd.co.jp>)から「通信マニュアル」をダウンロードし、参照してください。

9-5 データフォーマットの解説

弊社ホームページ (<http://www.aandd.co.jp>)から「通信マニュアル」をダウンロードし、参照してください。

9-6 データフォーマットの出力例

弊社ホームページ (<http://www.aandd.co.jp>)から「通信マニュアル」をダウンロードし、参照してください。

9-7 単位登録の解説

内部設定「単位登録 (Unit)」の解説です。次の手順で登録した単位 (モード) は、計量表示のとき **MODE** キーで選択できます。単位の順番を変更するときや必要のない単位を表示させない場合に使用します。

登録した単位は、ACアダプタを抜いても記憶されていて、更新するまで有効です。

設定手順

① **SAMPLE** キーを長押し (約 2 秒間) し、**bASFnC** の表示にします。

② **SAMPLE** キーを数回押して、**Unit** の表示にします。

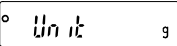
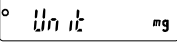
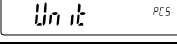
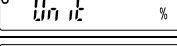
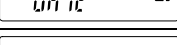
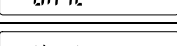
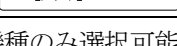
③ **PRINT** キーを押します。

④ 次のキーで必要な単位を表示させる順番に指定していきます。

SAMPLE キー……単位を選択します。

RE-ZERO キー……単位を指定し、安定マーク  を表示します。
既に選択中の単位でキーを押すと、安定マークが消灯します。

※

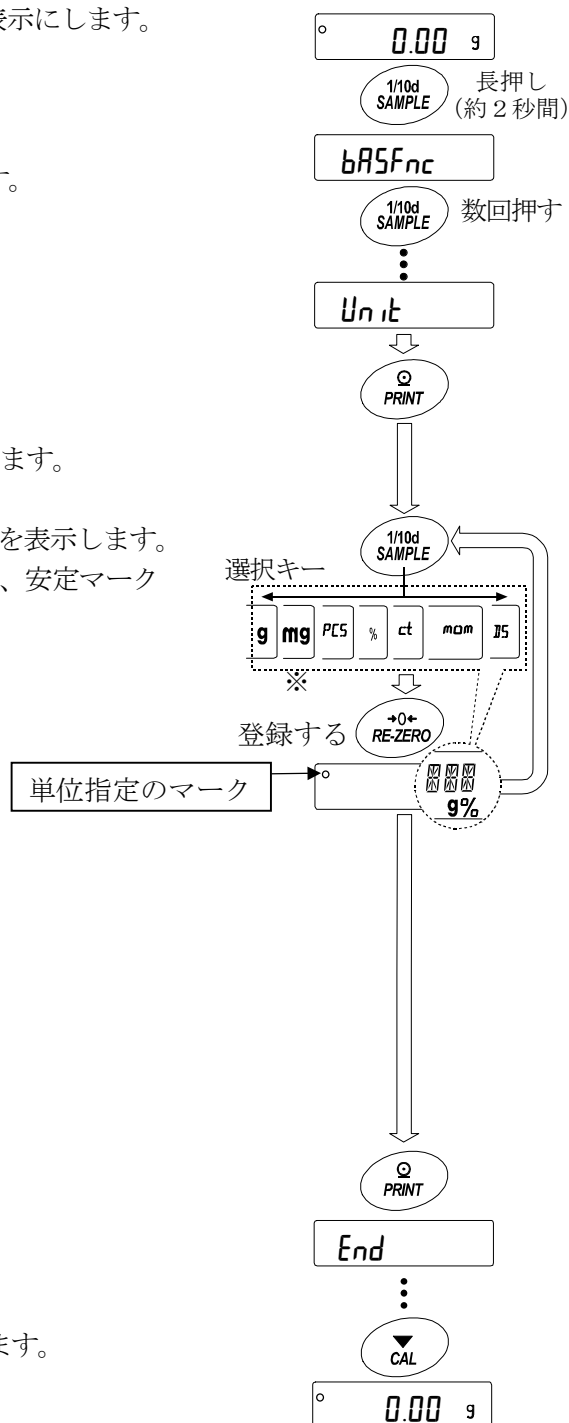
単位		表示
グラム	g	 g
ミリグラム	mg	 mg
個数計量	PCS	 PCS
パーセント計量	%	 %
カラット	ct	 ct
もんめ	mom	 mom
比重計モード	DS	 DS

※ **mg** (ミリグラム) は、0.0001g 機種のみ選択可能です。

⑤ **PRINT** キーを押して登録します。

End を表示後、次項目の表示になります。

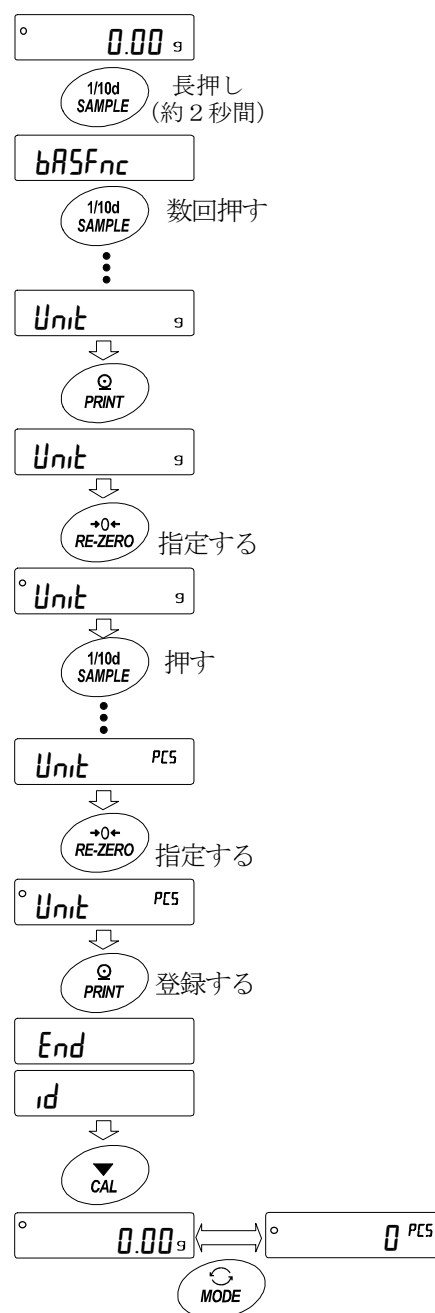
⑥ **CAL** キーを押すと、選択した単位の計量表示になります。



設定例 9 (グラム) → PCS (個数モード)の順で単位登録を行う

設定手順

- ① **[SAMPLE]** キーを長押し (約 2 秒間) し、
内部設定モードの **bRSFnc** を表示させます。
- ② **[SAMPLE]** キーを数回押して、**Unit** の表示にします。
- ③ **[PRINT]** キーを押します。
- ④ **[RE-ZERO]** キーを押して
g 単位を指定し、**0** を表示します。
- ⑤ **[SAMPLE]** キーを数回押して **Unit PCS** の表示にします。
- ⑥ **[RE-ZERO]** キーを押して、
PCS 単位を指定し、**0** を表示します。
- ⑦ **[PRINT]** キーを押して、指定した単位を登録します。
- ⑧ **[CAL]** キーを押すと計量表示に戻り、
単位は始めに選択した **g** 単位になります。
- ⑨ **[MODE]** キーを押すたびに、
g → **PCS** の順番で単位が切り替わるようになります。



9-8 時刻・日付の確認と設定方法

天びんには時刻・日付機能を内蔵し、内部設定「時刻・日付付加 (dout、5-td)」を指定すると、計量値の出力に時刻・日付を付加できます。下記の操作で時刻・日付の確認・変更を行えます。

確認・設定手順

- ① **[SAMPLE]** キーを長押し (約2秒間) し、**bR5Fnc** の表示にします。
- ② **[SAMPLE]** キーを押して、**[L R d]** の表示にします。
- ③ **[PRINT]** キーを押すと、時刻・日付の確認と設定を行うモードに入ります。

時刻の確認

- ④ 現在の時刻が表示されます。(全桁点滅)
 - ☐ 時刻を変更する場合、**[RE-ZERO]** キーを押してください。⑤ に進みます。
 - ☐ 日付を確認する場合、**[SAMPLE]** キーを押してください。⑥ に進みます。
 - ☐ 設定を終了する場合、**[CAL]** キーを押してください。⑧ に進みます。

時刻の設定

- ⑤ 下記のキーで時刻を設定してください。(24時間制)
 - [RE-ZERO]** (+) キー 点滅した桁の数値を変更します。
 - [MODE]** (-) キー 点滅した桁の数値を変更します。
 - [SAMPLE]** キー 点滅させる桁を移動します。
 - [PRINT]** キー 時刻を登録し、**[End]** 表示後 ⑥ に進みます。
 - [CAL]** キー 設定された時刻をキャンセルし、⑥ に進みます。

日付の確認

- ⑥ 現在の日付が表示されます。(全桁点滅)
 - ☐ 年[西暦下2桁](y)、月(m)、日(d)の順番を変更する場合、**[MODE]** キーを押してください。年、月、日の順番は、日付の出力時に反映されます。
 - ☐ 日付を変更する場合、**[RE-ZERO]** キーを押してください。⑦ に進みます。
 - ☐ 設定を終了する場合、**[CAL]** キーを押してください。⑧ に進みます。
 - ☐ 再度時刻の確認を行う場合、**[SAMPLE]** キーを押して、④に進みます。

日付の設定

- ⑦ 下記のキーで日付を設定してください。(年は西暦の下2桁で設定します。)
 - [RE-ZERO]** (+) キー 点滅した桁の数値を変更します。
 - [MODE]** (-) キー 点滅した桁の数値を変更します。
 - [SAMPLE]** キー 点滅させる桁を移動します。
 - [PRINT]** キー 日付を登録し、**[End]** 表示後 ⑧ に進みます。
 - [CAL]** キー 設定された日付をキャンセルし、⑧ に進みます。

確認・設定終了

- ⑧ 次の項目 (**[P Fnc]**) が表示されます。**[CAL]** キーを押すと終了です。

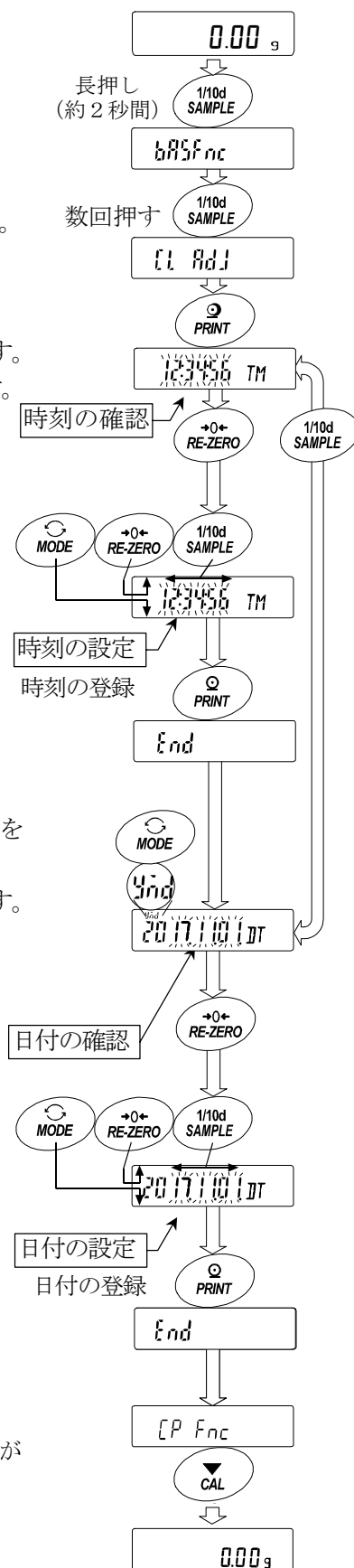
注意： 不正な値 (存在しない日付) は設定しないでください。

時計のバックアップ電池が切れると **[rtc PF]** 表示になります。

電池の交換は販売元での修理扱いとなりますが、時計のバックアップ電池が切れても時計機能以外には影響しません。

また、時計機能は天びんが通電されていれば、正常に動作します。

いずれかのキーを押し、時刻・日付の設定を行ってください。



9-9 コンパレータの解説

コンパレータの比較は、3 段または 5 段のいずれかを選択でき（ $[P Fnc]$ 、 $[P-t]$ ）、出荷時は、3 段コンパレータが選択されています。3 段コンパレータの場合、比較結果は $\boxed{HI}$ $\boxed{OK}$ $\boxed{LO}$ で表示します。5 段コンパレータ設定時は、HH は $\boxed{HI}$ 点滅、LL は $\boxed{LO}$ 点滅で表示します。GXA-04 を利用すれば、比較結果を接点で出力することが可能です。

適用範囲には次の 3 種類があります。

「比較しない」 「安定時・オーバー時に比較する」 「常に比較する」

ゼロ付近を比較する条件は「ゼロ付近含む」から「±100 デジット」まで 6 段階あります。

比較の基準には「上限値と下限値」と「基準値と許容範囲」があります。

各値の入力方法には「デジタル入力」と「サンプル荷重による入力」があります。

内部設定 $\boxed{[P Fnc]}$ を参照してください。

内部設定 $\boxed{[P bEEP]}$ により、比較結果に応じて内蔵のブザーを鳴らすことも可能です。

3 段階比較結果

		3 段階比較-表示			
計量値 閾値 ↑	判定式	判定結果	点灯表示	点滅表示	ブザー 制御
	上限値 < 計量値	HI	$\boxed{HI}$		bEEP HI
	下限値 ≤ 計量値 ≤ 上限値	OK	$\boxed{OK}$		bEEP OK
	計量値 < 下限値	LO	$\boxed{LO}$		bEEP LO

5 段階比較結果

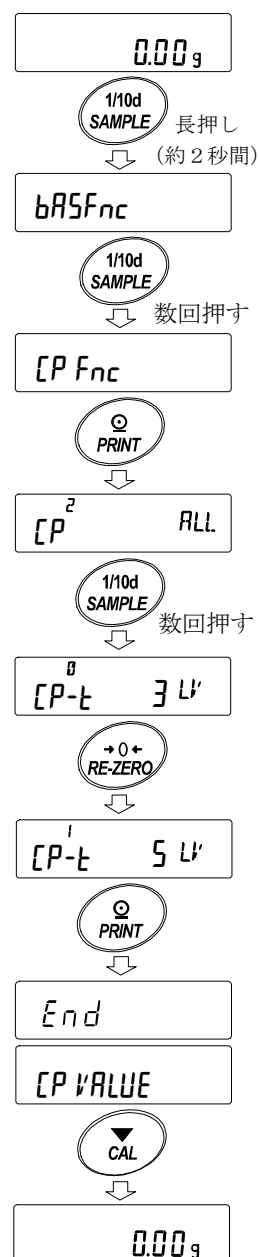
		5 段階比較-表示			
計量値 閾値 ↑	判定式	判定結果	点灯表示	点滅表示	ブザー 制御
	第 2 上限値 < 計量値	HH		$\boxed{HI}$	bEEP HH
	上限値 < 計量値 ≤ 第 2 上限値	HI	$\boxed{HI}$		bEEP HI
	下限値 ≤ 計量値 ≤ 上限値	OK	$\boxed{OK}$		bEEP OK
	第 2 下限値 ≤ 計量値 < 下限値	LO	$\boxed{LO}$		bEEP LO
	計量値 < 第 2 下限値	LL		$\boxed{LO}$	bEEP LL

注意

- 流量測定モード（ $APF\ 3$ ）でのコンパレータ機能は出荷時設定では流量値で比較します。
内部設定 $[P Fnc]$ の $[P-Frd]$ を 1 に設定することで計量値（g 単位）で比較することも可能です。

コンパレータ段階（3 段階／ 5 段階）の選択

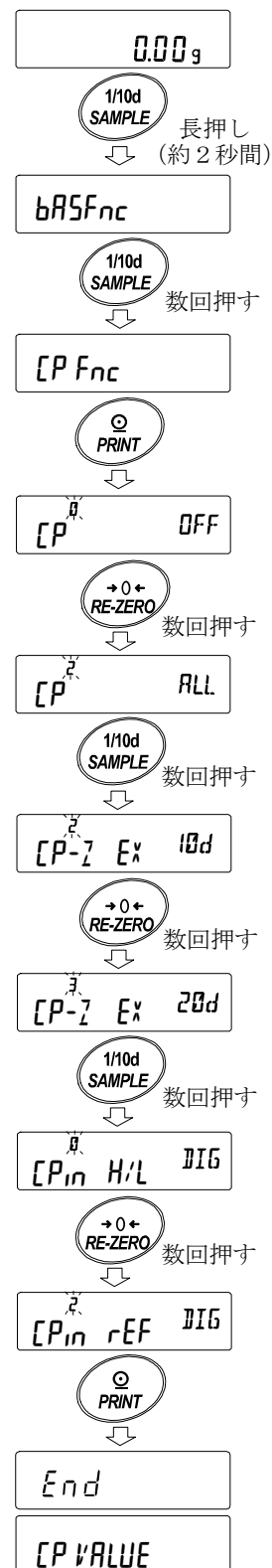
- ① **SAMPLE** キーを長押し（約 2 秒間）して
内部設定モードの **bASFunc** を表示させます。
- ② **SAMPLE** キーを数回押して、**CP Func** の表示にします。
- ③ **PRINT** キーを押します。
- ④ **SAMPLE** キーを数回押して、**CP-t** の表示にします。
- ⑤ **RE-ZERO** キーで 3 段階 “0” または、5 段階 “1” を選択し、
PRINT キーを押して設定します。
- ⑥ **CAL** キーを押すと計量表示に戻ります。



設定例 1 ゼロ付近±20 デジットを除き常に比較、基準値・許容範囲のデジタル入力

比較方法の選択（適用範囲と比較基準、値の入力）
（コンパレータ段数 3 段階の場合）

- ① **SAMPLE** キーを長押し（約 2 秒間）して、
内部設定モードの **bASFnC** を表示させます。
- ② **SAMPLE** キーを数回押して、**[P Fnc]** の表示にします。
- ③ **PRINT** キーを押します。
- ④ **RE-ZERO** キーを数回押して、**[P ALL]**
（“2” 常に比較する）の表示にします。
- ⑤ **SAMPLE** キーを数回押して、**[P-]** の表示にします。
- ⑥ **RE-ZERO** キーを数回押して、**[P-] Ex 20d**
（“3” ±20 デジットは比較しない）の表示にします。
- ⑦ **SAMPLE** キーを数回押して **[P in]** の項目に移ります。
- ⑧ **RE-ZERO** キーを数回押して、**[P in rEF DIG]**
（“2” 基準値を設定する デジタル入力）の表示にします。
- ⑨ **PRINT** キーを押すと、選択した方法を登録します。



値の入力

- ⑩ **CP VALUE** を表示しているとき、**PRINT** キーを押してください。

- ⑪ **CP rEF** 表示になります。

- ⑫ **PRINT** キーを押してください。

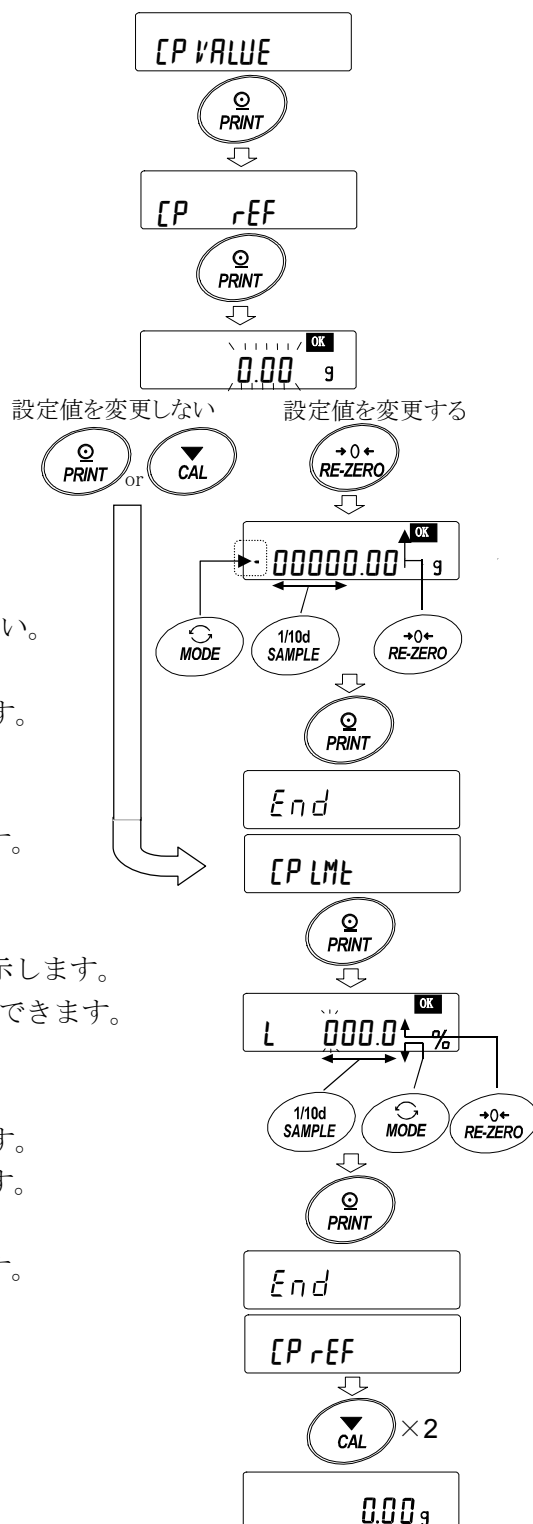
- ⑬ 現在設定されている値を表示します（全点滅）。
設定値を変更する必要がない場合
PRINT または **CAL** キーを押してください。
⑭に進みます。

設定値を変更する場合、

- RE-ZERO** キーを押し、次のキーで登録してください。
SAMPLE キー……………点滅する桁を移動します。
RE-ZERO キー……………点滅する桁の値を変更します。
MODE キー……………極性反転します。
PRINT キー……………登録し、⑭へ進みます。
CAL キー……………キャンセルし、⑭へ進みます。

- ⑭ **CP Lmt** を表示しているとき、
PRINT キーを押すと、現在設定されている値を表示します。
設定値を変更する場合は、次のキーで許容範囲を登録できます。
許容範囲は基準値を 100%とする値で入力します。
SAMPLE キー……………点滅する桁を移動します。
RE-ZERO (+) キー……………点滅する桁の値を変更します。
MODE (-) キー……………点滅する桁の値を変更します。
PRINT キー……………登録し、⑮へ進みます。
CAL キー……………キャンセルし、⑮へ進みます。

- ⑮ **CAL** キーを 2 回押すと、計量表示に戻ります。

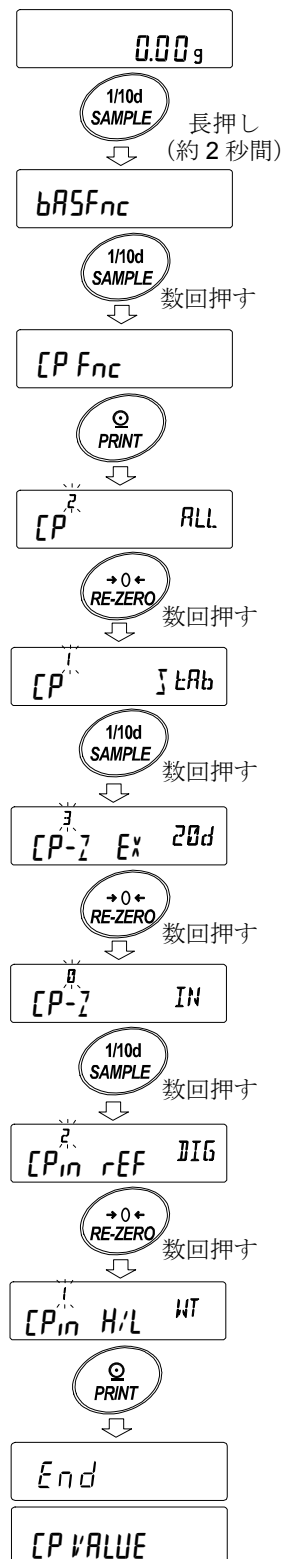


設定例2 ゼロ付近も含め安定時・オーバ時に比較、上下限值、荷重入力

比較方法の選択（適用範囲と比較基準、値の入力）

（コンパレータ段数 3 段階の場合）

- ① **SAMPLE** キーを長押し（約 2 秒間）して
内部設定モードの **bASFnC** を表示させます。
- ② **SAMPLE** キーを数回押して、**[P Fnc]** の表示にします。
- ③ **PRINT** キーを押します。
- ④ **RE-ZERO** キーを数回押して、
[P] tAb（“I” 安定時、オーバ時に比較する）
の表示にします。
- ⑤ **SAMPLE** キーを数回押して、
[P-]] tAb の項目に移ります。
- ⑥ **RE-ZERO** キーを数回押して、
[P-] IN の表示にします（“0” ゼロ付近も比較する）。
- ⑦ **SAMPLE** キーを数回押して
[P in の項目に移ります。
- ⑧ **RE-ZERO** キーを数回押して、
[P in H/L WT（“I” 上下限值を設定する 荷重による入力）
の表示にします。
- ⑨ **PRINT** キーを押すと、選択した方法を登録します。



値の入力

- ⑩ **[CP VALUE]** を表示しているとき、**[PRINT]** キーを押してください。
[P H_i] 表示になります。

- ⑪ **[P H_i]** を表示しているとき、**[PRINT]** キーを押すと、
現在設定されている値を確認でき（全点減）、
[RE-ZERO] キーを押すと、荷重入力モードに入ります。

- ⑫ **[RE-ZERO]** キーを押すと、**000g** を表示します。
上限値の重さのサンプルを天秤に載せ、
[PRINT] キーを押します。（上限値を登録します。）

- ⑬ 終了すると **[P L_o]** を表示します。
上限値の重さのサンプルを天秤から降ろします。

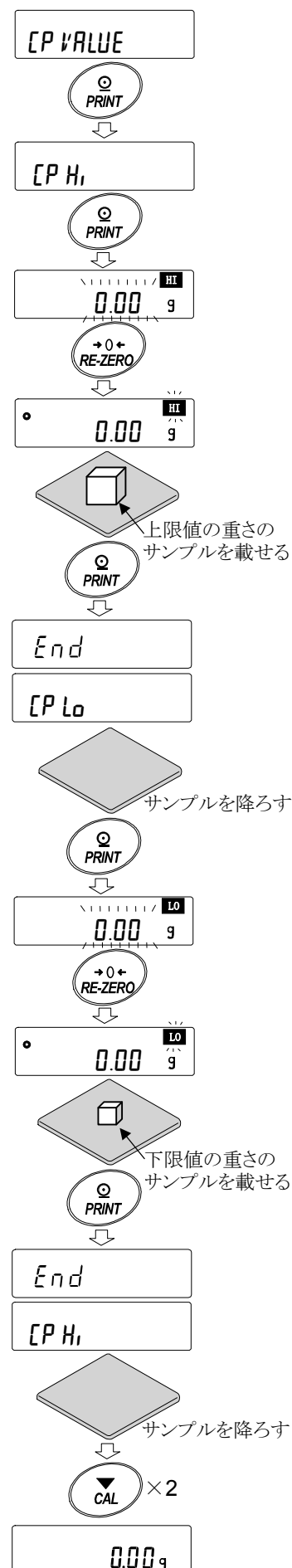
- ⑭ **[P L_o]** を表示しているとき、**[PRINT]** キーを押すと、
現在設定されている値を確認でき（全点減）、
[RE-ZERO] キーを押すと、荷重入力モードに入ります。

- ⑮ **[RE-ZERO]** キーを押すと、**000g** を表示します。

- ⑯ 下限値の重さのサンプルを天秤に載せ、
[PRINT] キーを押します。（下限値を登録します。）

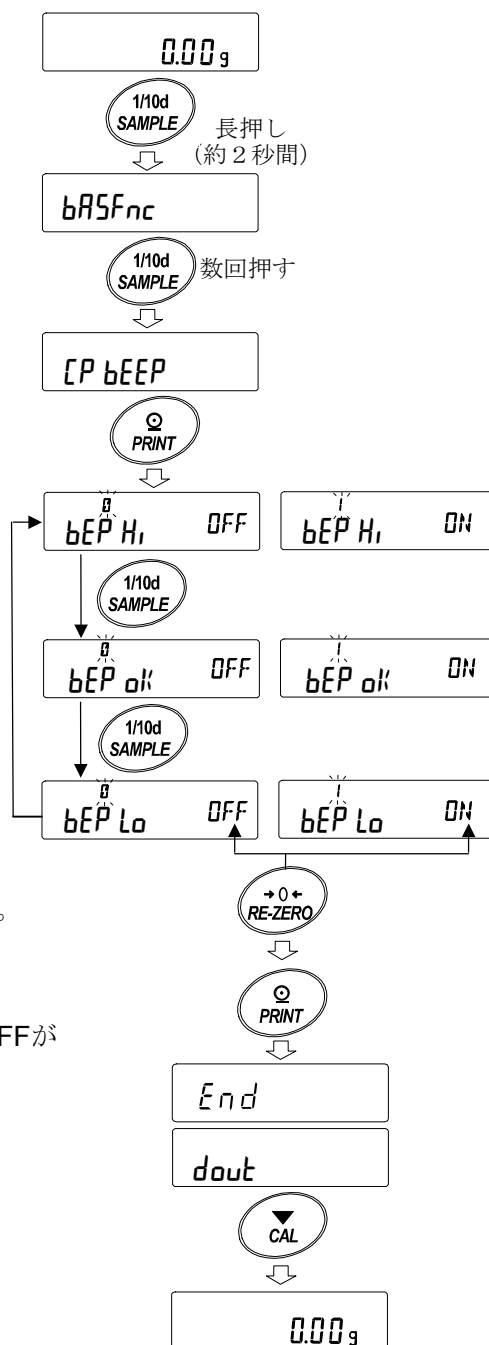
- ⑰ 終了すると **[P H_i]** を表示します。
下限値の重さのサンプルを天秤から降ろします。

- ⑱ **[CAL]** キーを 2 回押すと、計量表示に戻ります。



比較結果に応じて内蔵のブザーを鳴らす

- ① **[SAMPLE]** キーを長押し（約 2 秒間）して
内部設定モードの **bASFnC** を表示させます。
- ② **[SAMPLE]** キーを数回押して
[P bEEP] の表示にします。
- ③ **[PRINT]** キーを押します。
- ④ **[SAMPLE]** キーを押して、
比較判定結果のブザー音の ON/OFF を設定します。
3 段コンパレータ設定時は※¹
bEP H_i **bEP oK** **bEP Lo** の 3 種類、
5 段コンパレータ設定時は※¹
bEP HH **bEP H_i** **bEP oK** **bEP Lo** **bEP LL**
の 5 種類が選択できます。
[SAMPLE] キー……比較判定結果を選択します。
[RE-ZERO] キー……比較判定結果に応じて
ブザー音の ON/OFF を選択します。
[PRINT] キー……設定を登録します。
- ⑤ **[PRINT]** キーを押すと比較判断結果ブザー音の ON/OFF が
設定され、**End** 表示後 **dout** が表示されます。
- ⑥ **[CAL]** キーを押すと、計量表示に戻ります。



※¹コンパレータ段数（**[P-t]**）の設定は「コンパレータ段数（3段階／5段階）の選択」（62 ページ）を参照してください。

9-10 アプリケーションの解説

通常計量モード (APF 0) の解説

出荷時設定の通常計量モードです。

ひょう量インジケータモード (APF 1) の解説

ひょう量インジケータは、通常の計量では荷重とひょう量の関係をパーセントで表示します (ゼロ 0%、ひょう量 100%)。

注意

□ データメモリ機能 (dAtA) を使用する設定「dAtA 1 または 2」では使用できません。

統計演算モード (APF 2) の解説

計量値を統計演算し、結果を表示・出力する機能です。

詳しくは、「12. 統計演算機能」を参照してください。

流量測定モード (APF 3) の解説

流量 (時間あたりの計量値の変化) を計算する機能です。

詳しくは、「13. 流量 (変化量) 測定」を参照してください。

グロスネットテアモード (APF 4) の解説

ゼロ設定と風袋引きを別々に行うことができ、グロス (総量)、ネット (正味量)、テア (風袋量) のデータ出力が可能となります。

詳しくは、「14. グロスネットテア機能」を参照してください。

9-11 内部設定情報の出力

内部設定では、使用方法に適した天びんの動作を設定することができます。

内部設定のメニュー構造は、分類項目の中に各設定項目が有り、各設定項目には一つの設定値が登録されています。以下の操作で内部設定の状態を一括出力することができ、天びん使用時の設定を記録することができます。

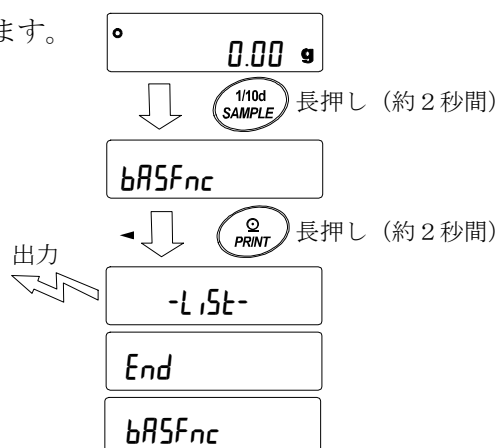
※天びんソフトウェアバージョン 1.300 以降のものから適用になります。

内部設定情報を一括出力する手順

① 計量表示で **SAMPLE** キーを長押し（約 2 秒間）します。

② **bASFnC** が表示されます。

③ **PRINT** キーを長押し（約 2 秒間）すると **-L,St-** が表示され、現在の内部設定情報が一括出力されます。



【出力例】

```

A & D
MODEL  GX-324A  ← 機種名
S/N    123456789 ← シリアルナンバー
ID     LAB-0123 ← ID
DATE   2019/01/22 ← 日付
TIME   16:29:35 ← 時刻 } 天びんの日付・時刻を出力します。
  
```

Function Table

```

00,Cond,1
00,St-b,1
00,HoLd,0
00,trc,1
00,SPd,0
00,Pnt,0
00,P-on,0
00,P-oFF,0
00,rnG,0
00,bEEP,0
00,P-ZEro,0
00,diSP-LEd,5
00,LV-LEd,0
02,CP-Z,2
02,CP-P,2
02,CPin,0
10,Frd Unit,0
10,Ct AUto,0
11,MW-CP,0
11,MW,001.0000 g
11,MW-t,0
11,Min out,1
13,Ldin,0
13,dS,0
16,LocK,0
17,CFnc,0
17,Cint,0
END
  
```

- ① 分類番号（2 文字）
- ② 設定項目（8 文字）
- ③ 設定値（1 文字）または（12 文字）

※それぞれカンマ区切り

※分類番号、設定項目、設定値については、
[9. 内部設定] の「9-2 項目一覧」を参照してください。

使用例 1 プリンタに内部設定情報を出力する場合

プリンタはミニプリンタ AD-8126 またはマルチプリンタ AD-8127 をご使用ください。

- ① 天びんとプリンタを接続します。

AD-8127 を使用する場合は、印字モード設定を“DUMP”に設定してください。

設定や印字モードの詳細については、プリンタの取扱説明書を参照してください。

天びんとプリンタの接続については、弊社ホームページ (<http://www.aandd.co.jp>) より「通信マニュアル」を参照してください。

- ② 天びんとプリンタが通信可能なことを確認し、前項“内部設定情報を一括出力する手順”に従って出力してください。

使用例 2 PC に内部設定情報を出力する場合

USB の設定や WinCT についての詳細は、弊社ホームページ (<http://www.aandd.co.jp>) より「通信マニュアル」、「WinCT 取扱説明書」を参照してください。

- ① PC と天びんを付属の USB ケーブル、または別売品の RS-232C ケーブルと接続してください。

※USB を使用する場合は、仮想 COM モードで使用してください。

クイック USB では出力できません。

- ② 使用する PC に WinCT をインストールします。

WinCT は弊社ホームページ (<http://www.aandd.co.jp>) よりダウンロードできます。

- ③ RSCom を起動し、COM ポートやボーレート等の通信設定を天びん本体と合わせます。

[Start] ボタンを押すと通信可能な状態になります。

- ④ PC と天びんが通信可能なことを確認し、前項“内部設定情報を一括出力する手順”に従って出力してください。

10. GLP と ID ナンバ

10-1 主な用途

- GLP/GMP 等に対応したデータの出力を、RS-232C からオプションプリンタやパソコンへ出力できます。
- GLP/GMP 等に対応したデータ出力には、天びんメーカー名 (A&D)、機種名、シリアルナンバ、ID ナンバ、日付、時刻およびサイン欄を含みます。キャリブレーションおよびキャリブレーション・テストでは、使用分銅および結果を含みます。
- RS-232C または USB から、次の GLP/GMP 等に対応したデータを出力できます。
- 感度調整実行記録 (内蔵分銅によるキャリブレーション時 [オートキャリブレーション、およびワンタッチ・キャリブレーション] の出力)
- 感度調整実行記録 (お手持ちの分銅によるキャリブレーション時の出力)
- 感度校正記録 (お手持ちの分銅によるキャリブレーション・テストの出力)
- 一連の計量値をわかりやすく管理するための区切り (「見出し」、「終了」)
- 内部設定を変更することにより、感度調整の実行記録、感度校正の結果を一旦、データメモリに記憶しておいて、一括して出力することができます。

※詳しくは「11. データメモリ機能」を参照してください。

- ID ナンバは、天びんの保守管理のとき天びんの識別ナンバとして使用できます。
- ID ナンバは、AC アダプタを外しても保持され、新たに登録するまで有効です。
- 時刻・日付の確認・調整は、「9. 内部設定」の「9-8 時刻・日付の確認と設定方法」を参照してください。
- 天びんにマルチプリンタ AD-8127 を接続して GLP 出力を印字する際、プリンタ側の時計機能を利用して時刻・日付を印字することが可能です。(内部設定 “info 2”)
(天びんソフトウェアバージョン 1.211 以降)

時刻・日付の改ざん防止を AD-8127 側のパスワードロック機能で一元管理する際に有効です。

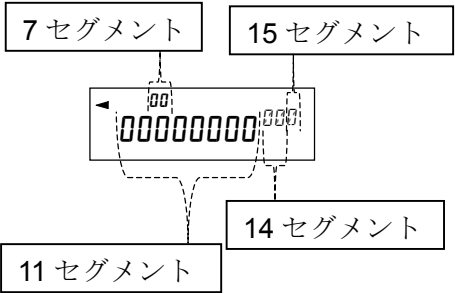
- ※ GLP/GMP 等に対応したデータの出力を行う場合、AD-8127 の印字モードはダンプ印字モードに設定してください。外部キー印字モードで計量値を印字していた場合、AD-8127 の **ENT** キーを長押し (約 2 秒間) することで外部印字モードとダンプ印字モードを切り替えられます。

10-2 ID ナンバの設定

- ① **SAMPLE** キーを長押し（約 2 秒間）し、内部設定モードに入り **bASFnC** の表示にします。
- ② **SAMPLE** キーを数回押し、**id** の表示にします。
- ③ **PRINT** キーを押すと、次のキーで ID ナンバを入力できます。
SAMPLE キー……………点滅する桁を移動します。
RE-ZERO キー、**MODE** キー……………点滅する桁の文字を変更します。
PRINT キー……………変更を登録し、次項目の **PASSwd** を表示します。
CAL キー……………変更をキャンセルし、次項目の **PASSwd** を表示します。
- ④ 次項目の **PASSwd** の表示のとき、**CAL** キーを押すと計量表示に戻ります。

参考

- 天びんの、表示のセグメントは 4 種類に分かれています。
それぞれのセグメント表示は「表示の対応表」を参照してください。



表示の対応表

11 セグメント

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	-	□	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	-	□	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z

Space

7 セグメント

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	-	□	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	-	□	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z

Space

14 セグメント

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	-	□	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	-	□	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z

Space

15 セグメント

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	-	□	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	-	□	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z

Space

10-3 GLP 出力

GLP/GMP 等データをミニプリンタ AD-8126、マルチプリンタ AD-8127、PC で出力するためには内部設定 “**info 1**”（天びん内蔵の時計データを使用）または、“**info 2**”（外部機器の時計データを使用）に設定します。

注意

- 天びん内蔵の時計データを出力する “**info 1**” 場合で、日付・時刻が合っていない場合は、内部設定 **CLAdj** で日付・時刻の調整を行ってください。
- “**info 2**” の設定は天びんソフトウェアバージョン 1.211 以降で設定可能です。

内蔵分銅によるキャリブレーション時の出力例

内蔵分銅を使って天びんを感度調整したときの GLP 出力です。

▫ 天びん内蔵の時計データを出力 “info 1”

プリンタ出力 (AD-8127)

```

          A & D
MODEL    GX-10002A
S/N      123456789
ID        LAB-0123
DATE     2017/12/31
TIME     12:34:56
CALIBRATED(INT.)
REMARKS

SIGNATURE
-----
```

PC 出力(RsCom)

```

          A_&_D<TERM>
MODEL__GX-10002A<TERM>
S/N____123456789<TERM>
ID_____LAB-0123<TERM>
DATE___2017/12/31<TERM>
TIME____12:34:56<TERM>
CALIBRATED(INT.)<TERM>
REMARKS<TERM>
<TERM>
<TERM>
SIGNATURE<TERM>
<TERM>
<TERM>
-----<TERM>
<TERM>
<TERM>
```

— スペース、ASCII 20h
<TERM>ターミネータ、CR LF または CR
CR キャリッジリターン、ASCII 0Dh
LF ラインフィード、ASCII 0Ah

▫ 外部機器の時計データを出力 “info 2”

GLP/GMP 等データを出力する際に内部設定 “info 2” に設定することで天びんに内蔵の時計データではなく、PC やプリンタなどの外部機器の時計データを使用できます。時計データを外部機器の時計機能で統一したい場合に使用します。

注意

- 外部機器の時計データ出力は時計機能を持っており、<ESC>D、<ESC>T を受けて日付・時刻を出力できる機器が対象となります。(AD-8127 [マルチプリンタ] やデータ通信ソフト RsCom [WinCT] など)
- データメモリ機能のキャリブレーション履歴の保存では “info 2” に設定した場合でも天びん内部の時計データが保存されます。

プリンタ出力 (AD-8127)

```

          A & D
MODEL    GX-10002A
S/N      123456789
ID        LAB-0123
DATE     2017/12/31
TIME     12:34:56
CALIBRATED(INT.)
REMARKS

SIGNATURE
-----
```

PC 出力 (RsCom)

```

          A_&_D<TERM>
MODEL__GX-10002A<TERM>
S/N____123456789<TERM>
ID_____LAB-0123<TERM>
DATE___2017-12-31<TERM>
TIME____12:34:56<TERM>
CALIBRATED(INT.)<TERM>
REMARKS<TERM>
<TERM>
<TERM>
SIGNATURE<TERM>
<TERM>
<TERM>
-----<TERM>
<TERM>
<TERM>
```

— スペース、ASCII 20h
<TERM>ターミネータ、CR LF または CR
CR キャリッジリターン、ASCII 0Dh
LF ラインフィード、ASCII 0Ah

内蔵分銅によるキャリブレーション・テスト時の出力（0.0001g 機種のみ）

内蔵分銅を使って天びんの計量精度を確認したときの GLP 出力です。（調整は行いません）

“info I” 設定時

プリンタ出力（AD-8127）

```

          A & D
MODEL      GX-324A
S/N       123456789
ID        LAB-0123
DATE      2017/12/31
TIME      12:34:56
CAL.TEST(EXT.)
ACTUAL
          0.0000 g
          +199.9999 g
TARGET
          +200.0000 g
REMARKS

SIGNATURE
-----

```

PC 出力（RsCom）

```

          A_&_D <TERM>
MODEL_____GX-324A <TERM>
S/N_____123456789 <TERM>
ID_____LAB-0123 <TERM>
DATE_____2017/12/31 <TERM>
TIME_____12:34:56 <TERM>
CAL.TEST(EXT.) <TERM>
ACTUAL<TERM>
          0.0000_g<TERM>
          +199.9999_g<TERM>
TARGET<TERM>
          +200.0000_g<TERM>
REMARKS<TERM>
<TERM>
<TERM>
SIGNATURE<TERM>
<TERM>
<TERM>

```

— スペース、ASCII 20h

<TERM>ターミネータ、CR LF または CR

CR キャリッジリターン、ASCII 0Dh

LF ラインフィード、ASCII 0Ah

お手持ちの分銅によるキャリブレーション時の出力

お手持ちの分銅を使って天びんを感度調整したときの GLP 出力です。“*info*” 設定時

プリンタ出力 (AD-8127)

```

      A & D
MODEL  GX-10002A
S/N    123456789
ID     LAB-0123
DATE   2017/12/31
TIME   12:34:56
CALIBRATED(EXT.)
CAL.WEIGHT
      +10000.00 g
REMARKS

SIGNATURE
-----

```

PC 出力 (RsCom)

```

      A_&_D<TERM>
MODEL_ GX-10002A<TERM>
S/N_   123456789<TERM>
ID_    LAB-0123<TERM>
DATE_  2017/12/31<TERM>
TIME_  12:34:56<TERM>
CALIBRATED(EXT.)<TERM>
CAL.WEIGHT<TERM>
      +10000.00_ g<TERM>
REMARKS<TERM>
<TERM>
<TERM>
SIGNATURE<TERM>
<TERM>
<TERM>
-----<TERM>
<TERM>
<TERM>

```

— スペース、ASCII 20h

<TERM>ターミネータ、CR LF または CR

CR キャリッジリターン、ASCII 0Dh

LF ラインフィード、ASCII 0Ah

お手持ちの分銅によるキャリブレーション・テスト時の出力

お手持ちの分銅を使って天びんの計量精度を確認したときの GLP 出力です。(調整は行いません)

“*info*” 設定時

プリンタ出力 (AD-8127)

```

      A & D
MODEL  GX-10002A
S/N    123456789
ID     LAB-0123
DATE   2017/12/31
TIME   12:34:56
CAL.TEST(EXT.)
ACTUAL
      0.00 g
      +9999.95 g
TARGET
      +10000.00 g
REMARKS

SIGNATURE
-----

```

PC 出力 (RsCom)

```

      A_&_D<TERM>
MODEL_ GX-10002A<TERM>
S/N_   123456789<TERM>
ID_    LAB-0123<TERM>
DATE_  2017/12/31<TERM>
TIME_  12:34:56<TERM>
CAL.TEST(EXT.)<TERM>
ACTUAL<TERM>
      0.00_ g<TERM>
      +9999.95_ g<TERM>
TARGET<TERM>
      +100000.00_ g<TERM>
REMARKS<TERM>
<TERM>
<TERM>
SIGNATURE<TERM>
<TERM>
<TERM>

```

— スペース、ASCII 20h

<TERM>ターミネータ、CR LF または CR

CR キャリッジリターン、ASCII 0Dh

LF ラインフィード、ASCII 0Ah

見出しと終了の出力

用途・動作

「一連の計量値」の管理方法として、計量値の前後に「見出し」と「終了」の部分を追加します。

PRINT キーを長押し（約 2 秒間）する操作で「見出し」と「終了」を交互に出力します。

注意

□ データメモリ機能を使用している場合、見出しと終了は出力できません。

キーによる出力方法

- ① 計量値を表示しているとき、**PRINT** キーを長押し（約 2 秒間）し **Start** の表示にすると「見出し」を出力します。
- ② 計量値を出力させます。出力方法は、データ出力モードの設定によります。
- ③ **PRINT** キーを長押し（約 2 秒間）し、**RecEnd** の表示にすると「終了」を出力します。

プリンタ出力 (AD-8127)

(内部設定 **TYPE 1**)

```
      A & D
MODEL  GX-10002A
S/N    123456789
ID     LAB-0123
DATE   2017/12/31
START
TIME   12:34:56

WT     +1234.56 g
WT     +1234.61 g
WT     +1234.51 g
```

```
WT     +1234.61 g
WT     +1234.53 g
WT     +1234.71 g
WT     +1234.64 g
```

```
END
TIME   12:45:56
REMARKS
```

SIGNATURE

見出し

メーカー名

機種名

製造番号

ID

日付

時刻

計量値

時刻

備考欄

サイン欄

終了

PC 出力 (RsCom)

(内部設定 **TYPE 1**)

```
      A-&-D<TERM>
MODEL -GX-10002A<TERM>
S/N   -123456789<TERM>
ID    -LAB-0123<TERM>
DATE  -2017/12/31<TERM>
START<TERM>
TIME  -12:34:56<TERM>
<TERM>
```

```
WT  -+1234.56 -g<TERM>
WT  -+1234.61 -g<TERM>
WT  -+1234.51 -g<TERM>
```

```
WT  -+1234.51 -g<TERM>
WT  -+1234.53 -g<TERM>
WT  -+1234.71 -g<TERM>
WT  -+1234.64 -g<TERM>
<TERM>
```

```
END<TERM>
TIME  12:45:56<TERM>
```

```
REMARKS<TERM>
<TERM>
<TERM>
SIGNATURE<TERM>
<TERM>
<TERM>
```

— スペース、ASCII 20h

<TERM>ターミネータ、CR LF または CR

CR キャリッジリター、ASCII 0Dh

LF ラインフィード、ASCII 0Ah

11. データメモリ機能

データメモリは、個数計量の単位質量や計量値、キャリブレーション履歴などを天びんに記憶し、データ確認や一括出力をあとから行える機能です。記憶できるデータは以下の6種類です。

1) 単位質量 (個数計量)	最大50個
2) 計量値	最大200個
キャリブレーション履歴	
3) 内蔵分銅によるキャリブレーション (感度調整) 実行記録	
4) 内蔵分銅によるキャリブレーション・テスト (感度校正) の結果 (0.0001g機種のみ)	最新50個
5) お手持ちの分銅によるキャリブレーション (感度調整) 実行記録	
6) お手持ちの分銅によるキャリブレーション・テスト (感度校正) の結果	

11-1 データメモリの使用方法・計量値の場合

特徴

- ☐ 計量値の結果を天びん内部のメモリに記憶できます。
- ☐ 計量値を天びんが記憶することで、プリンタやパソコンがなくても計量作業を継続できます。
- ☐ 計量値を天びんが記憶することで、プリンタやパソコンを長時間占有せずに計量作業ができます。
- ☐ 記憶したデータを、必要に応じて天びんの表示上で確認できます。
- ☐ 記憶したデータを一括して出力 (オプション・プリンタやパソコン) することができます。
このとき、内部設定の設定内容により、データナンバ、時刻・日付、IDナンバの付加の有無および出力フォーマットを選択できます。
- ☐ 最大200個の日付・時刻付きの計量値データを記憶できます。
※ 単位質量の記憶方法は「4-3 個数計量」を参照してください。

計量値およびキャリブレーション履歴の記憶方法

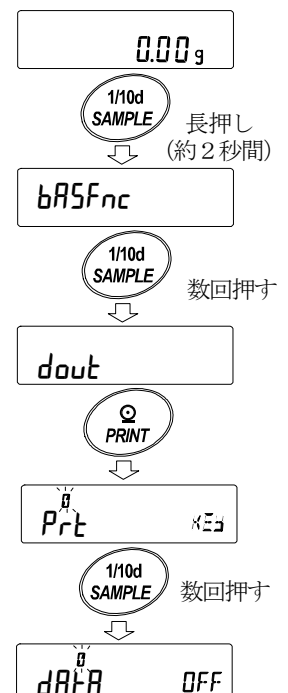
- ① 内部設定の設定項目「データメモリ機能 (dAtA)」を「計量データ、キャリブレーション履歴を記憶 (dAtA 2)」に設定します。「9. 内部設定」および、下記「データメモリ機能を有効にする」を参照。
- ② 内部設定の設定項目「時刻・日付付加 (S-tD)」により「日付・時刻を付加する／しない」を設定します。
- ③ 計量値の記憶方法は、内部設定の設定項目「データ出力モード (PrT)」の動作によります。

PrT 3 (ストリームモード) に設定した場合は正しく記憶されないことがあります。

※ 時刻・日付設定は、計量値を記憶した後に変更することも可能です。

データメモリ機能を有効にする

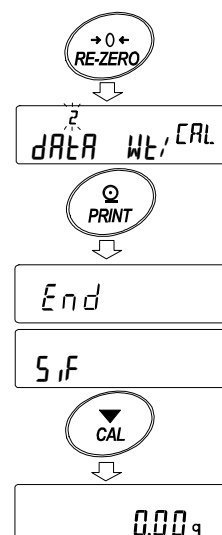
- ① **[SAMPLE]** キーを **bASFnC** が表示されるまで長押し (約 2 秒間) してください。
- ② **[SAMPLE]** キーを数回押して **dout** を表示させます。
- ③ **[PRINT]** キーを押します。
- ④ **[SAMPLE]** キーを数回押して **dAtA** を表示させます。



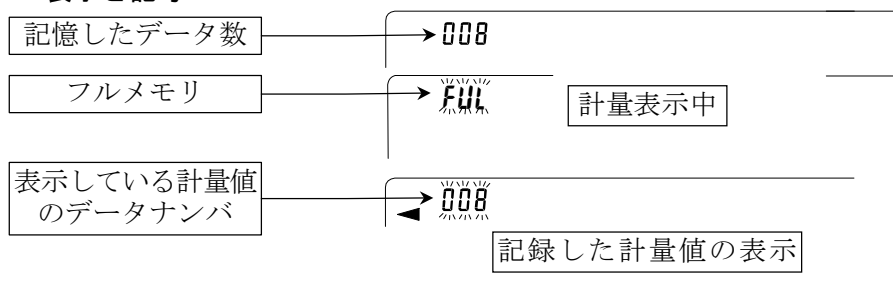
⑤ **RE-ZERO** キーを押して **DATA Wt. CAL** を表示させます。

⑥ **PRINT** キーを押して記憶させます。

⑦ **CAL** キーを押すと計量表示に戻ります。



表示と記号



計量値の記憶量が最大になったとき、
FUL ↔ dAt が交互に点滅します。

注意

- ☐ 計量値を記憶するとき、同時に RS-232C、USB よりデータを出力します。
- ☐ FUL はフルメモリを意味します。記憶したデータを削除しないかぎり新たに計量値を記憶できません。
- ☐ インターバルモードが稼働中のとき、温度変化によるオートキャリブレーションを行いません。
- ☐ データメモリ機能使用中は、統計演算機能は使用できません。

内部設定の準備

動作方法別、内部設定の組み合わせ

モード名 \ 設定項目	データ出力モード	オートプリント極性と幅	データメモリ機能	インターバル出力時間
キーモード	Pr t 0	無関係	dAtA 2	無関係
オートプリントAモード	Pr t 1	AP-A 0 ~ 2	dAtA 2	
オートプリントBモード	Pr t 2	AP-b 0 ~ 2	dAtA 2	
キーモードB (即時)	Pr t 4	無関係	dAtA 2	
キーモードC (安定時)	Pr t 5		dAtA 2	
インターバルモード	Pr t 6		dAtA 2	int 0 ~ 8

データナンバ、IDナンバ、時刻・日付の出力の有無

データナンバ	添付しない	d-no 0	時刻・日付の出力	出力しない	S-td 0	—
	添付する	d-no 1		時刻出力する	S-td 1	記憶できる最大データ数は200個になります。
IDナンバ	添付しない	S-id 0		日付出力する	S-td 2	
	添付する	S-id 1		時刻・日付出力する	S-td 3	

記憶した計量値の表示方法

注意

- 内部設定の設定項目「データメモリ機能 (data)」を「計量データ、キャリブレーション履歴を記憶 (data 2)」に設定されていることを確認してください。

- ① **PRINT** キーを **RECALL** が表示されるまで長押し (約 2 秒間) してください。

表示部左上に **-d-** または **d-t** [計量値の種類]が表示されます。

- ② **PRINT** キーを押すと、記憶データ表示モードに入ります。
次のキーで操作できます。

RE-ZERO キー …… 次のデータを表示します。

MODE キー …… 1 つ前のデータを表示します。

PRINT キー …… 表示データを RS-232C、USB から出力します。

CAL キー …… 記憶データ表示モードを終了します。

- ③ **CAL** キーを押すと計量表示に戻ります。

※ 計量値を記憶した後に時刻・日付の出力設定を変更することも可能です。

記憶した計量値の一括出力

注意

- 一括出力するには、内部設定のシリアルインタフェース (SIF) を設定する必要があります。「9. 内部設定」と弊社ホームページの「通信マニュアル」を参照してください。

- ① **PRINT** キーを **RECALL** が表示されるまで長押し (約 2 秒間) してください。

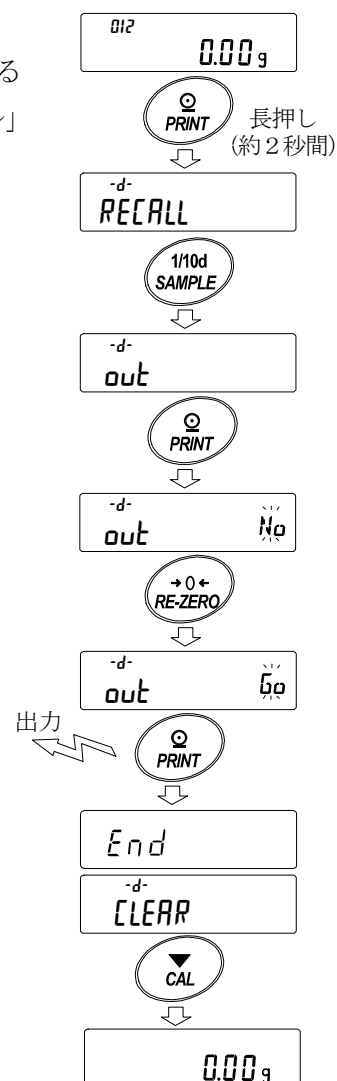
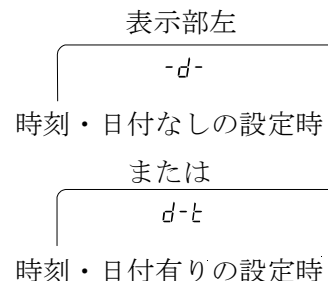
- ② **SAMPLE** キーを押して、**out** を表示させます。

- ③ **PRINT** キーを押すと **out No** を表示します。

- ④ **RE-ZERO** キーを押して **out Go** を表示させます。

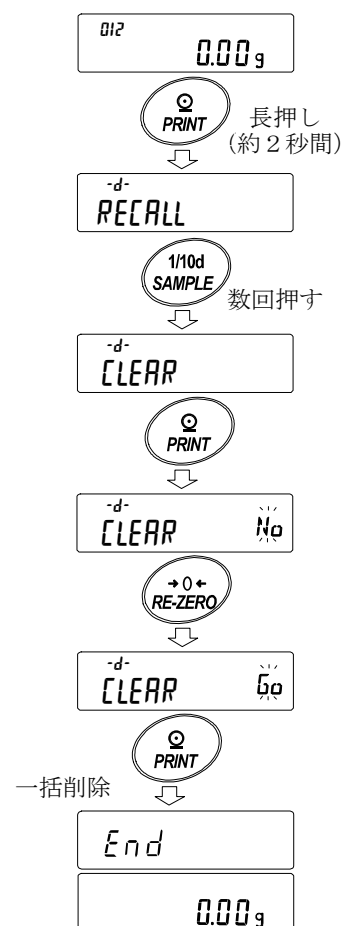
- ⑤ **PRINT** キーを押すと記憶したデータを全て RS-232C、USB から出力します。

- ⑥ 終了すると **CLEAR** を表示します。**CAL** キーを押すと計量表示に戻ります。



記憶した計量値の一括削除

- ① **PRINT** キーを **RECALL** が表示されるまで長押し（約 2 秒間）してください。
- ② **SAMPLE** キーを数回押して、**CLEAR** を表示させます。
- ③ **PRINT** キーを押すと **CLEAR No** を表示します。
- ④ **RE-ZERO** キーを押して **CLEAR Go** を表示させます。
- ⑤ **PRINT** キーを押すと記憶したデータを全て削除します。
- ⑥ 終了すると **End** を表示後、計量表示に戻ります。

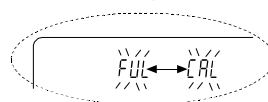


11-2 キャリブレーション履歴の保存と出力

特徴

- いつ、どんな（内蔵分銅／外部分銅）キャリブレーションを行ったか、キャリブレーション・テストの結果はどうだったかを天びん内部のメモリに記憶できます。
- 上記の結果を一括して出力（オプション・プリンタやパソコン）することができます。
- 最新の 50 回分の感度調整／感度校正の結果を記憶できます。
※50 個を越えた場合、FUL ↔ CAL 表示が交互に点滅します。

表示部左上



記憶方法

- ① 内部設定の設定項目「データメモリ機能 (dAtA)」を「計量データ、キャリブレーション履歴を記憶 (dAtA 2)」に設定します。「9. 内部設定」参照してください。
- ② この状態で、通常のキャリブレーション、キャリブレーション・テストを行うことにより、自動的にデータを記憶します。

履歴の出力方法

- ① 計量表示中に **CAL** キーを長押し（約 2 秒間）します。

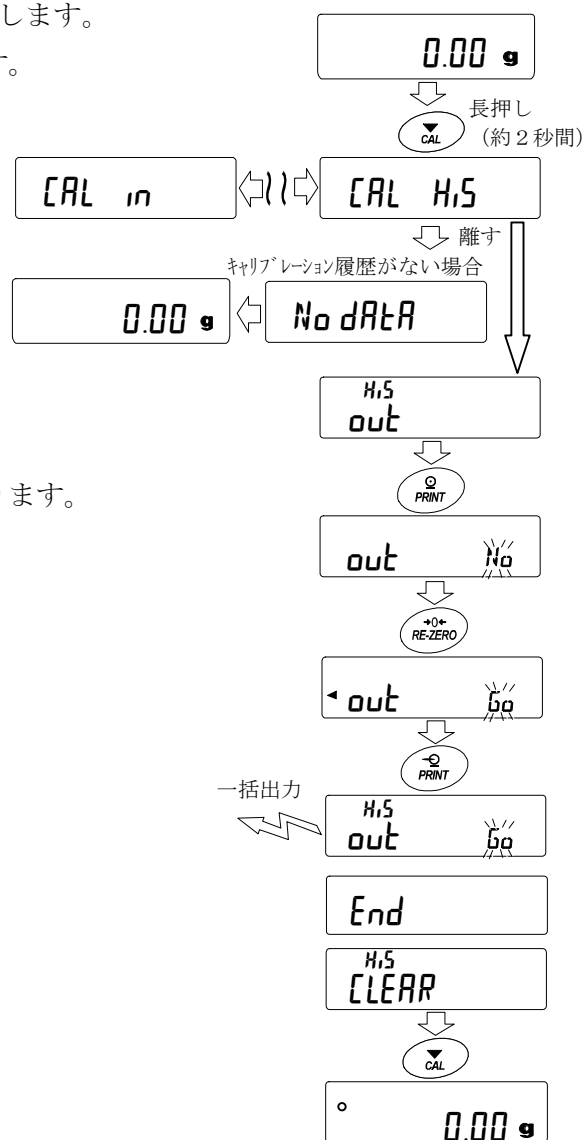
CAL H₁S が表示されたら、キーから指を離します。

out 表示になります。

キャリブレーション履歴がない場合は

No dAtA が表示され、

その後計量表示に戻ります。



- ② **PRINT** キーを押します。 **out No** 表示になります。

- ③ **RE-ZERO** キーで **No** / **go** を切り替えます。

out go 表示にしてください。

- ④ **out go** 表示中に **PRINT** キーを押すと一括出力が開始されます。

出力フォーマットは「GLP 出力」に準じます。

- ⑤ 一括出力が終了すると、**End** 表示の後、

CLEAR 表示になります。

- ⑥ 保存した履歴を一括削除する場合は、

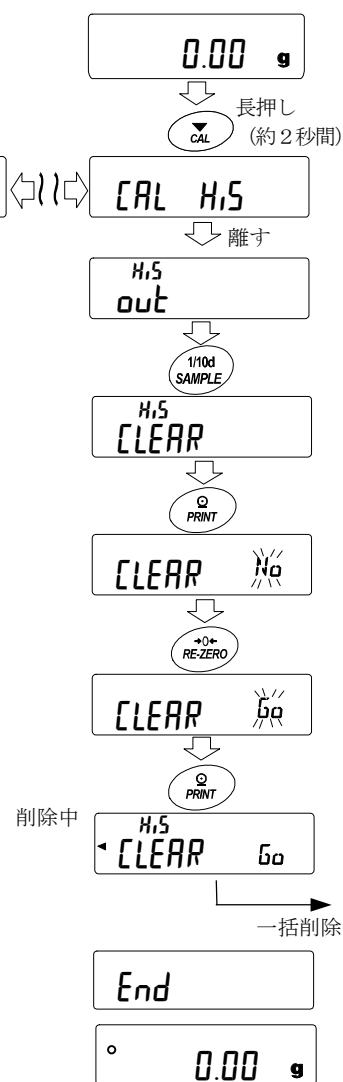
「履歴の削除方法」に進んでください。

計量値に戻るときには **CAL** キーを押してください。

- ※ 計量表示中に **FUL** ↔ **CAL** 表示が交互に点滅している場合、50 データ分保存されている状態になっています。
この状態で履歴を保存すると古いデータから上書きされます。
任意で保存データを削除してください。

履歴の削除方法

- ① 計量表示中に **CAL** キーを長押し（約 2 秒間）します。
CAL H₁S が表示されたらキーから指を離します。
out 表示になります。
- ② **SAMPLE** キーを押してください。 **CLEAR** 表示になります。
- ③ **PRINT** キーを押します。 **CLEAR No** 表示になります。
- ④ **RE-ZERO** キーで **No** / **Go** を切り替えます。
CLEAR Go 表示にしてください。
- ⑤ **CLEAR Go** 表示中に **PRINT** キーを押すと
履歴の削除が開始されます。
- ⑥ 一括削除が終了すると、**End** 表示の後、計量表示に戻ります。



12. 統計演算機能

計量値を統計処理し、結果を表示・出力するモードです。この機能を使用する場合は、下記に従って内部設定に入り、「アプリケーション (AP Fnc)」の「アプリケーション機能 (APF)」を“2”に設定する必要があります。通常計量モード（出荷時設定）に戻す場合は「アプリケーションモード (APF)」を“0”に設定してください。

表示・出力可能な演算項目は、データ数、合計、最大、最小、範囲（最大—最小）、平均、標準偏差、変動係数、相対誤差です。これらの出力データは、内部設定「アプリケーション (AP Fnc)」の「統計表示出力 (Stat)」により4段階に選択できます。

- 誤ったデータを入力してしまった場合でも、データ入力直後であれば、キー操作で取り消すことができます。
- 統計結果は、電源を切ることにより初期化されます。
- 標準偏差、変動係数、相対誤差は、下記の式により算出されます。

$$\text{標準偏差} = \sqrt{\frac{N \cdot \sum (X_i)^2 - (\sum X_i)^2}{N \cdot (N-1)}} \quad \text{ただし、} X_i \text{は} i \text{番目の計量値、} N \text{はデータ数。}$$

$$\text{変動係数 (CV)} = \frac{\text{標準偏差}}{\text{平均}} \times 100 (\%)$$

$$\text{最大値の相対誤差 (MAX\%)} = \frac{\text{最大値} - \text{平均}}{\text{平均}} \times 100 (\%)$$

$$\text{最小値の相対誤差 (MIN\%)} = \frac{\text{最小値} - \text{平均}}{\text{平均}} \times 100 (\%)$$

- 最小表示桁がオフのデータがある場合、計算結果は最小表示桁オフで表示されます。（最小表示桁は四捨五入されます）
- データメモリ機能使用中は、統計演算機能は使用できません。
- 最小計量値の警告機能を登録した場合は、統計演算機能は使用できません。

12-1 統計演算機能の使用方法(1) 準備

統計演算機能モードの切り替え（内部設定の変更）

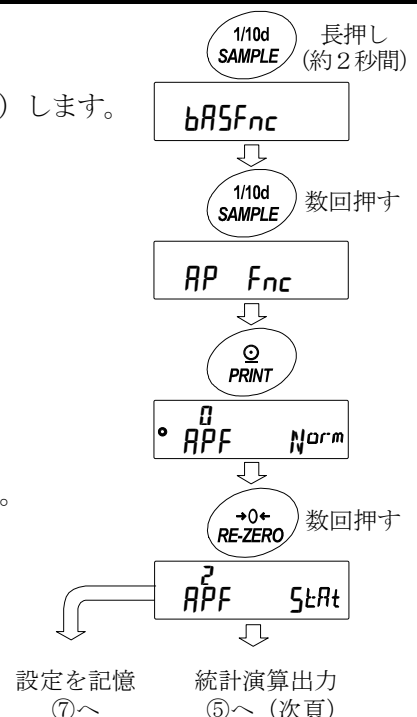
- ① **[SAMPLE]** キーを **bASFnC** が表示されるまで長押し（約2秒間）します。
- ② **[SAMPLE]** キーを数回押して **AP Fnc** を表示させます。
- ③ **[PRINT]** キーを押して **°APF Norm** を表示させます。
- ④ **[RE-ZERO]** キーを数回押して **°2APF Stat** を表示させます。

統計演算で出力を選択する場合は、⑤に進んでください。

そのまま、設定を記憶させる場合は、⑦に進んでください。

統計演算機能を解除する場合は、**[RE-ZERO]** キーを押して

°APF Norm に戻します。



統計演算出力の選択

⑤ **[SAMPLE]** キーを押して **0 5tAF Sum** を表示させます。

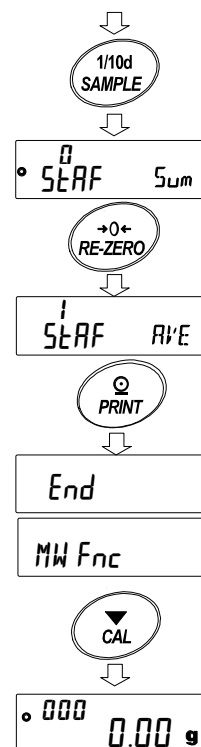
⑥ **[RE-ZERO]** キーを押して、任意の設定値に変更します。
表示例では、データ数、合計、最大、最小、範囲（最大－最小）、平均の出力が選択されています。

設定値	内容
0	データ数、合計
1	データ数、合計、最大、最小、範囲（最大－最小）、平均
2	データ数、合計、最大、最小、範囲（最大－最小）、平均、標準偏差、変動係数
3	データ数、合計、最大、最小、範囲（最大－最小）、平均、標準偏差、変動係数、最大値の相対誤差、最小値の相対誤差

⑦ **[PRINT]** キーを押して記憶させます。

⑧ **[CAL]** キーを押すと計量表示に戻ります。

④からの続き



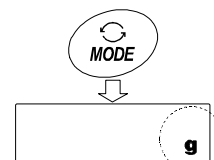
計量単位を選択

⑨ 統計演算機能で使用する単位を **[MODE]** キーで選択します。

(右図例：g)

※ データが入力された後は、**[MODE]** キーによる単位選択はできません。
この場合は、「統計データのクリア (87 ページ)」を行い、全てのデータを消去してから、**[MODE]** キーで単位を選択してください。

※ 電源投入時から統計単位機能を有効にする場合は、内部設定の「単位登録 (Unit)」で使用する単位を設定しておく便利です。



統計データの追加

次のキーで統計演算機能进行操作します。

MODE キー……計量値が入力されている場合は、押すたびに、計量表示、統計表示、データ操作と表示内容を変更します。計量値数が入力されていない場合は、単位(モード)を変更します。

SAMPLE キー…計量表示時は最小表示の桁をオン／オフします。

RE-ZERO キー…計量表示時は表示値をゼロにします。

PRINT キー……計量表示時はデータ番号と計量値を出力し、表示の計量値を統計処理に加えます。出力はデータ番号が付加されるため、「9. 内部設定」のデータフォーマット“**TYPE**”(52 ページ)で設定したフォーマットと異なります。
統計結果の表示中は、統計結果を出力します。出力は、「9. 内部設定」のデータフォーマット“**TYPE**”(52 ページ)で設定したフォーマットと異なります。

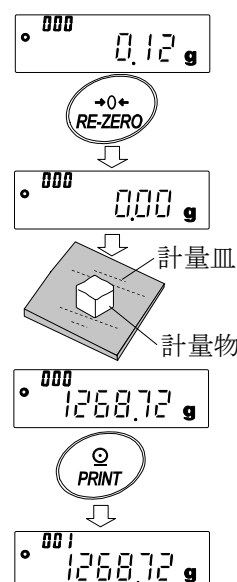
CAL キー……データ操作表示、結果表示から計量表示に戻ります。

① **RE-ZERO** キーを押して、表示をゼロにします。

② 計量皿に計量物を載せます。

③ 安定マークが点灯したら、**PRINT** キーを押して、表示の計量値を統計処理に加えます。
表示左上のデータ数が 1 増えます。

④ 計量ごとに①～③を繰り返します。



統計結果の表示と出力（データ数が1つ以上の場合）

- ① **MODE** キーを押すたびに、「統計表示出力選択 (SEtAF)」で設定された統計結果に続き、**CLEAR**、**CANCEL** が表示されます。

SAMPLE キーを押すと、
1つ前の項目が表示されます。

- ※ データ数が1つの場合は、変動係数と相対誤差は

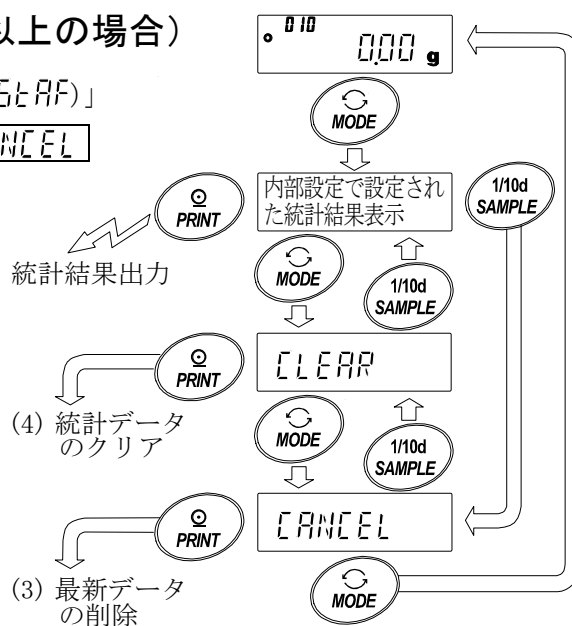
----- を表示します。

- ※ 平均がゼロの場合は、変動係数と相対誤差は

----- を表示します。

- ※ 表示左上のシンボルで、表示中の演算内容が示されます。

- ② 統計結果表示中に、**PRINT** キーを押すと、統計結果が出力されます。



シンボル	演算内容
Σ	合計
$\bar{M}$	最大
$\bar{m}$	最小
r	範囲（最大—最小）
$\bar{Ave}$	平均
SD	標準偏差
CV	変動係数
$\bar{M}\%$	最大値の相対誤差
$\bar{m}\%$	最小値の相対誤差

出力例

内部設定値 (SEtAF)

N	10
SUM	0
	+1000.00g
MAX	+105.00g
MIN	+95.00g
R	+10.00g
AVE	+100.00g
SD	+2.800g
CV	+2.8 %
MAX%	+5.0 %
MIN%	+5.0 %

最新データの削除

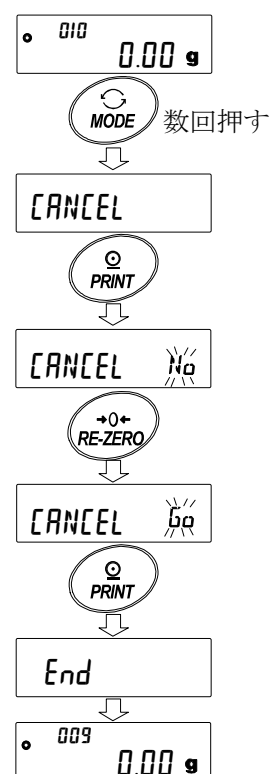
誤ったデータを入力した際に、データを統計処理から除外します。削除されるのは、最後に入力したデータ1つのみで、2つ以前のデータは削除できません。

- ① 計量表示中に **MODE** キーを数回押して、**CANCEL** を表示させます。

- ② **PRINT** キーを押して、**CANCEL No** を表示させます。

- ③ **RE-ZERO** キーを押して **CANCEL Go** を表示させます。

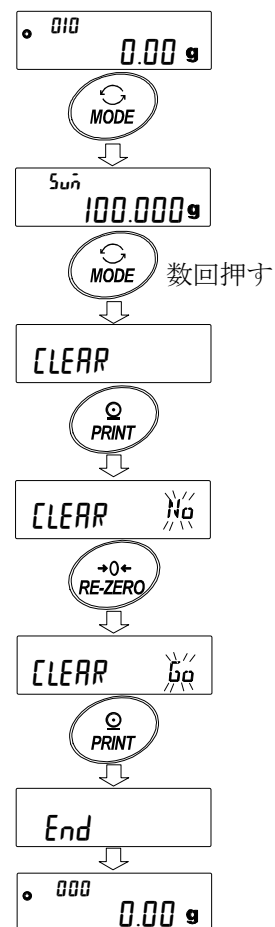
- ④ **PRINT** キーを押すと最新データが統計処理から除外され、計量表示のデータ数が1つ減ります。



統計データのクリア

統計データを全て消去し、データ数をゼロにします。

- ① 計量表示中に **MODE** キーを押します。
- ② 統計演算結果の表示に続き、**MODE** キーを数回押して **CLEAR** を表示させます。
- ③ **PRINT** キーを押して **CLEAR No** を表示させます。
- ④ **RE-ZERO** キーを押して **CLEAR Go** を表示させます。
- ⑤ **PRINT** キーを押すと、統計データが初期化されます。
計量表示のデータ数がゼロになります。



12-2 統計演算機能の使用例（調配合の例）

ここでは、統計演算機能の使用例として、薬品等複数の成分を調配合する場合に、天びんとプリンタを使用して調配合の記録を作成する方法を示します。
例の構成は、GX-303A と AD-8126 または AD-8127（ダンププリントモード）が RS-232C で接続されています。

内部設定の変更

- 変更点 □ 統計演算機能を有効にする
- データ出力後のオートリゼロを有効にする

統計演算機能を有効にする

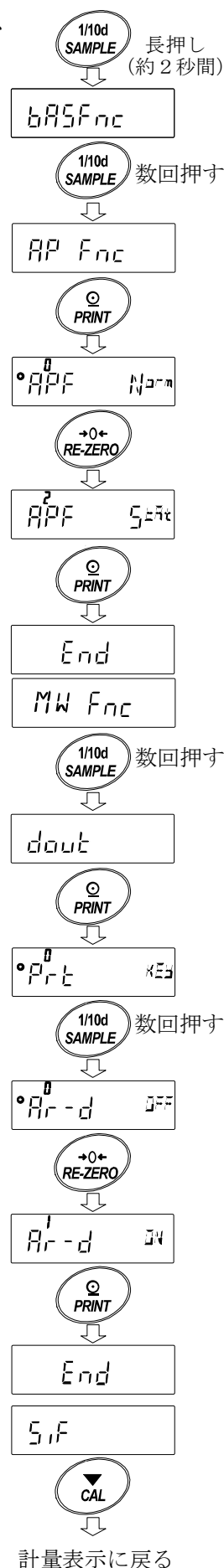
- ① データ内部設定メニューに入ります。
[SAMPLE] キーを [bASFnC] が表示されるまで長押し（約2秒間）します。
- ② アプリケーション機能を選択します。
[SAMPLE] キーを数回押して [APFnC] を表示させ、
[PRINT] キーを押して [•APF Norm] を表示させます。
- ③ アプリケーション機能を“2”（統計演算機能）に変更します。
[RE-ZERO] キーを押して [2APF Stat] を表示させます。
[PRINT] キーを押して変更を確定します。 [End] 表示後
[MWFnC] が表示されます。

データ出力後のオートリゼロを有効にする

- ④ データ出力後のオートリゼロを選択します。
[SAMPLE] キーを数回押して [dout] を表示させ、[PRINT] キーを押して [•Pr-t 100] を表示させます。その後、
[SAMPLE] キーを数回押して [•Pr-d 100] を表示させます。
- ⑤ データ出力後のオートリゼロを有効にします。
[RE-ZERO] キーを押して [1Pr-d 10] を表示させます。
その後、[PRINT] キーを押して変更を確定します。
[End] 表示後 [SIF] が表示されます。

計量表示に戻る

- ⑥ [CAL] キーを押して計量表示に戻ります。



使い方

① **RE-ZERO** キーを押して表示をゼロにします。

② 容器を天びんに載せ、**PRINT** キーを押して計量値を登録します。(風袋重量の登録)
オートリゼロにより表示は **0.000 g** になります。

外部出力機器が接続してある場合は、データを出力します。

③ 調合成分 1 を計り、**PRINT** キーを押して **0.000 g** の表示にします。

(調合成分 1 の重量の登録)

外部出力機器が接続してある場合は、データを出力します。

④ 調合成分 2 を計り、**PRINT** キーを押して **0.000 g** の表示にします。

(調合成分 2 の重量の登録)

外部出力機器が接続してある場合は、データを出力します。

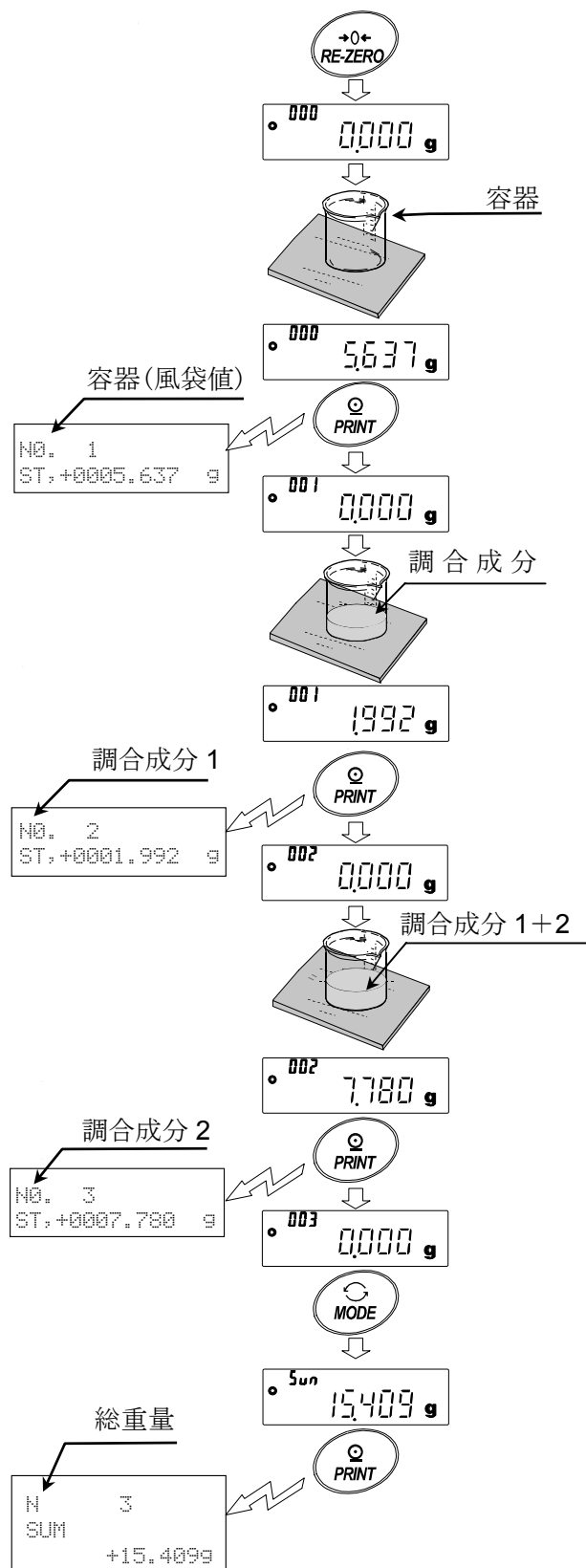
⑤ さらに調合成分がある場合は、④項の手順を繰り返します。

⑥ 調合完了後、**MODE** キーを押して、統計結果を表示させます。

⑦ **PRINT** キーを押すと、風袋を含めたデータの登録数と総重量が外部機器に出力されます。

外部機器出力例

No. 1		
ST, +0005.637 g		風袋値
No. 2		
ST, +0001.992 g		調合成分 1
No. 3		
ST, +0007.780 g		調合成分 2
N 3		
SUM +15.409 g		総重量



13. 流量（変化量）測定

天びんは、時間当たりの計量値の変化量を計算する「流量モード」を搭載しています。

詳細は弊社ホームページ (<http://www.aandd.co.jp>)から「GX-A/GF-A シリーズ流量測定機能(FRD) 補足説明書」をダウンロードし、参照してください。

- 流量単位を mL/*に設定すると、密度の登録が可能です。登録数は最大 10 個で、予め密度を設定しておく、測定サンプルに合わせて選択することが可能です。
- 流量値は、下記の式によって算出されます。

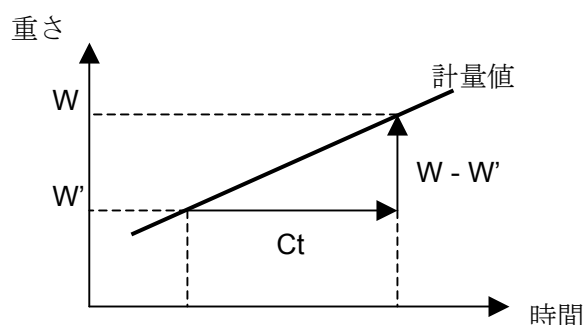
$$Q = \frac{W - W'}{Ct}$$

Q：流量

Ct：流量計算時間

W：現在の計量値

W'：Ct 前の計量値



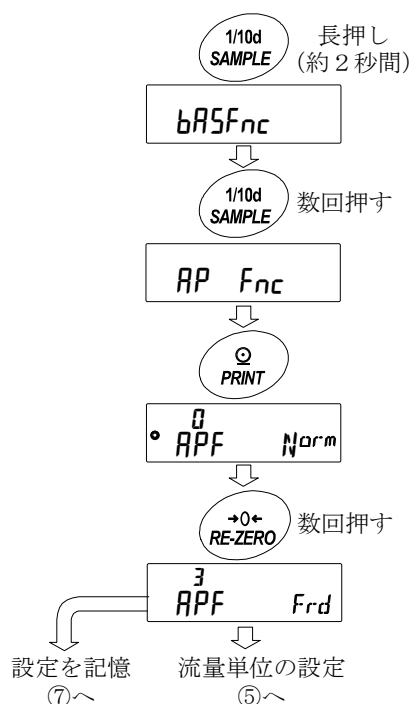
流量計算時間 Ct は手動／自動を選択し、設定します。

13-1 流量測定の使用方法

流量測定を有効にする

流量測定モードの切り替え（内部設定の変更）

- ① **[SAMPLE]** キーを **bR5Fnc** が表示されるまで長押し（約 2 秒間）します。
- ② **[SAMPLE]** キーを数回押して **RP Fnc** を表示させます。
- ③ **[PRINT]** キーを押して **Q APF Norm** を表示させます。
- ④ **[RE-ZERO]** キーを数回押して **3 APF Frd** を表示させます。
 流量単位を変更する場合は、⑤に進んでください。
 そのまま、設定を記憶させる場合は、⑦に進んでください。
 流量機能を解除する場合は、**[RE-ZERO]** キーを数回押して **Q APF Norm** に戻します。



流量単位の設定

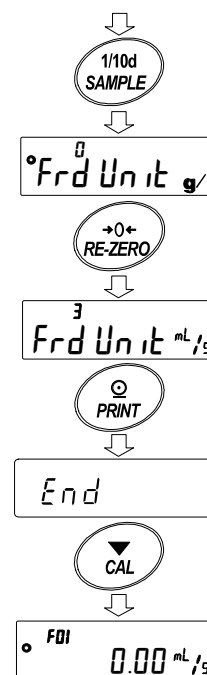
⑤ **[SAMPLE]** キーを押して $^{\circ} \text{Frd Unit}$ を表示させます。

⑥ **[RE-ZERO]** キーを押して、任意の設定値に変更します。

設定値	内容
0	g / s (グラム/秒)
1	g / m (グラム/分)
2	g / h (グラム/時)
3	mL / s (ミリリットル/秒)
4	mL / m (ミリリットル/分)
5	mL / h (ミリリットル/時)

⑦ **[PRINT]** キーを押して記憶させます。

⑧ **[CAL]** キーを押すと計量表示に戻ります。



流量計算時間 Ct の手動／自動の選択

流量計算時間 Ct の設定は、流量値に合わせて天びん内にて自動で設定する方法と、手動で固定値を決める 2 通りあります。

※ 天びんのソフトウェアバージョンが 1.00～1.100 の場合、流量計算時間 Ct の自動設定は使用できません。手動で、流量計算時間 Ct を選択してください。

天びんのソフトウェアバージョンの確認は「24.天びんのソフトウェアバージョンの確認方法」を参照してください。

手動／自動の切替えは以下の操作を行ってください。出荷時設定では、流量計算時間 Ct は手動入力設定 (Ct AUTO “OFF”) になっています。

① 「13-1 流量測定の使用方法」流量単位の設定 $^3 \text{Frd Unit mL/s}$ 表示から以下の操作を行ってください。

② **[SAMPLE]** キーを押して $^{\circ} \text{Ct AUTO}$ を表示させます。

③ **[RE-ZERO]** キーを押して、ON/OFF を切替えます。

④ **[PRINT]** キーを押して記憶させます。

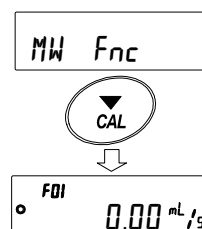
流量単位の設定より



- ⑤ **CAL** キーを押すと計量表示に戻ります。

OFF に設定した場合は「手動設定の場合」を参照して
流量計算時間を設定してください。

ON に設定した場合は「自動設定の場合」を参照して
流量算出精度を設定してください。



手動設定の場合

以下の手順で流量計算時間 **Ct** を設定することができます。

- ① 計量表示にて **MODE** キーを長押し（約 2 秒間）して
[t 2 SEC] 表示にします。

- ② 下記のキー操作により流量計算時間を変更できます。
設定可能範囲は 1 秒～1 時間です。

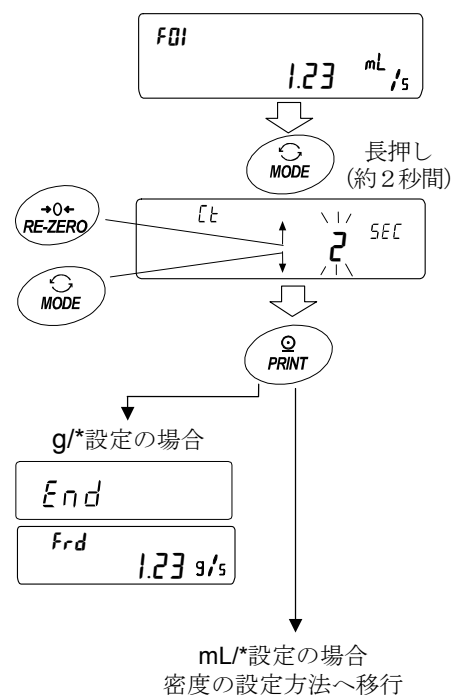
RE-ZERO (+) キー… 流量計算時間を変更します。

MODE (–) キー… 流量計算時間を変更します。

PRINT キー… 設定値を記憶します。

CAL キー… 設定値を記憶せずに計量表示、
または流量表示に戻ります。

流量単位が **g/*** の場合は計量表示、
または流量表示に戻ります。
流量単位が **mL/*** の場合は
密度設定表示に移行します。



※**g/***、**mL/***の“*”には設定した時間の単位、秒(s)、分(m)、時(h)が入ります。

設定の目安は「GX-A/GF-A シリーズ 流量測定機能(FRD) 補足説明書」を参照してください。

自動設定の場合

流量に合った流量計算時間 **Ct** を、設定値の中から選択する手間無く、流量測定を行うことができます。

1～60 秒の間で測定している流量値に合わせて流量計算時間 **Ct** を決定します。

また、流量算出精度を選択することができます。精度は「精度優先（分解能 500）」

「標準設定（分解能 200）」、「応答優先（分解能 50）」の 3 種類から選択することが可能です。

以下の手順で流量算出精度を変更することができます。

- ① 計量表示にて **MODE** キーを長押し（約 2 秒間）して

Fr RES 表示にします。

- ② **RE-ZERO** キーを押して、任意の設定値に変更します。

設定値	内容
0	精度優先(分解能 500)
■ 1	標準設定(分解能 200)
2	応答優先(分解能 50)

「■」は出荷時設定です。

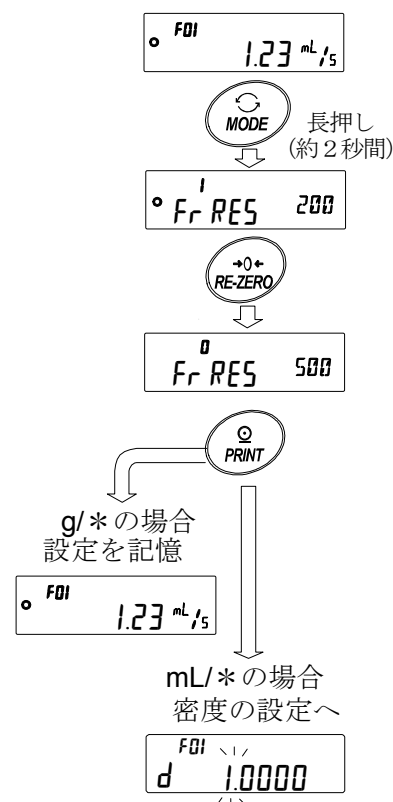
- ③ **PRINT** キーを押して記憶させます。

流量単位が **g/*** の場合は計量表示、または流量表示に戻ります。

流量単位が **mL/*** の場合は、密度設定に移行します。

密度の設定方法を参照してください。

※**g/***、**mL/*** の “*” には設定した時間の単位、秒(s)、分(m)、時(h)が入ります。



密度の設定方法

内部設定 **Frd Unit** の設定値が 3、4、5 の場合、**流量計量時間または、流量算出精度の設定方法より**

流量計算時間または、流量算出精度の設定の後に

密度設定表示に移行します。

下記のキー操作により密度を変更できます。

設定可能範囲は $0.0001\text{g/cm}^3 \sim 9.9999\text{g/cm}^3$ です。

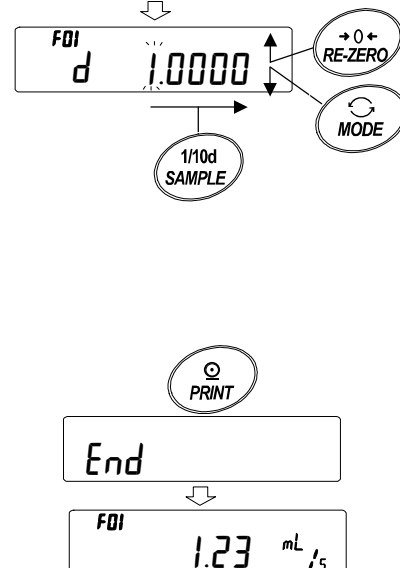
RE-ZERO (+) キー……点滅している桁の数値を変更します。

MODE (-) キー……点滅している桁の数値を変更します。

SAMPLE キー……点滅桁を移動します。

PRINT キー……設定値を記憶して計量表示、または流量表示に戻ります。

CAL キー……設定値を記憶せずに計量表示、または流量表示に戻ります。



密度番号の読み出し方法

流量単位が mL/* のとき、密度を 10 個まで登録可能です。

新たな密度を登録する場合は、未設定の密度番号を読み出した後
流量計算時間または、流量算出精度の設定方法から手順に従って
登録してください。

計量表示にて **PRINT** キーを長押し（約 2 秒間）して

d*.**** 表示にします。

点滅している **F**** が現在の密度番号で、

d*.**** は設定されている密度値となります。

下記のキー操作により密度番号を変更できます。

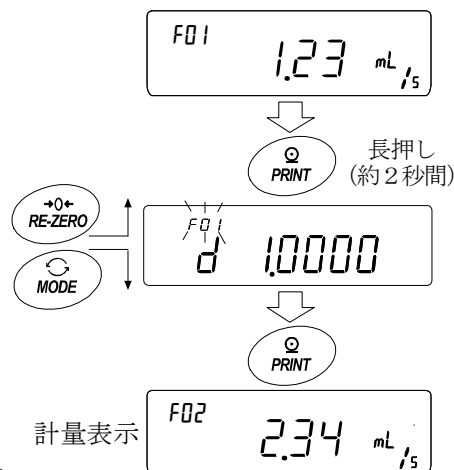
設定可能範囲は F01～F10 です。

RE-ZERO (+) キー…密度番号を変更します。

MODE (－) キー……密度番号を変更します。

PRINT キー……………選択した密度番号の密度を読み出し、
計量表示、または流量表示に戻ります。

CAL キー……………選択した密度番号の密度を読み出さずに
計量表示、または流量表示に戻ります。



※ **F**** : 選択した密度番号が入ります。 **d*.****** : 設定した密度が入ります。

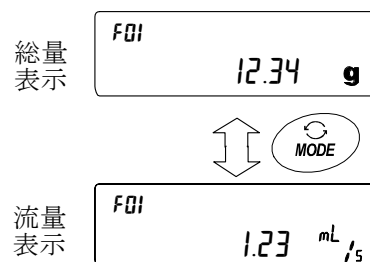
表示の切替え

流量モードへ設定後に計量値表示に戻ると、

Frd または **F**** 表示が点灯した状態で単位は g になっています。

流量表示と g 表示の切り替えは **MODE** キーで行います。

切り替えることによって、総量と流量を確認することができます。



※ **F****: 選択した密度番号が入ります。例 : F01～F10

14. グロスネットテア機能

※天びんソフトウェアバージョン 1.100 以降のものからの適用となります。

ゼロ設定と風袋引きを別々に行うことができ、グロス（総量）、ネット（正味量）、テア（風袋量）のデータ出力が可能となります。グロスネットテア機能を選択している時は、キー動作が以下のように変更となります。

キー	動作
ON:OFF キー	ゼロ設定（ ZERO キーとして動作 ）
RE-ZERO キー	風袋引き（ TARE キーとして動作 ）

グロスネットテア機能を使用するためには、内部設定の変更が必要です。

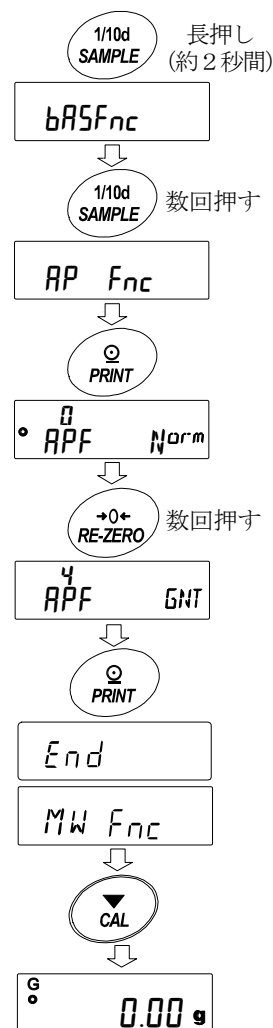
14-1 グロスネットテア機能の準備

設定

グロスネットテア機能を利用するためには、内部設定「アプリケーション（ $AP\ Fnc$ ）」の「アプリケーション機能（ APF ）」を“4”に設定する必要があります。通常計量モード（出荷時設定）に戻す場合は「アプリケーションモード（ APF ）」を“0”に設定してください。

以下の手順で設定してください。

- ① **SAMPLE** キーを **bAS Fnc** が表示されるまで長押し（約 2 秒間）します。
- ② **SAMPLE** キーを数回押して **AP Fnc** を表示させます。
- ③ **PRINT** キーを押して **° $\overset{0}{APF}$ Norm** を表示させます。
- ④ **RE-ZERO** キーを数回押して **4 $\overset{0}{APF}$ GNT** を表示させます。
- ⑤ **PRINT** キーを押して設定を記憶させます。
- ⑥ **CAL** キーを押すと計量表示に戻ります。



キー操作

計量値（gross）の状態に対する動作を以下に示します。

キー	機能	計量値（gross）	動作
	ゼロ設定 (ZERO)	ゼロ範囲内* ¹	ゼロ点を更新し、テア（風袋量）をクリアします。
		ゼロ範囲外* ¹	ゼロ点の更新は行いません。 テア（風袋量）もクリアされません。
	風袋引き (TARE)	プラスの値	風袋引きを行い、テア（風袋量）を更新します。
		grossゼロ* ² (grossゼロマーク点灯)	テア（風袋量）をクリアします。
		マイナスの値	風袋引きは行いません。

*¹ ゼロ範囲とは、荷重が基準となるゼロからひょう量の $\pm 2\%$ 以内の範囲です。

機種ごとのゼロ範囲は「4-2 基本的な計量」を参照してください。

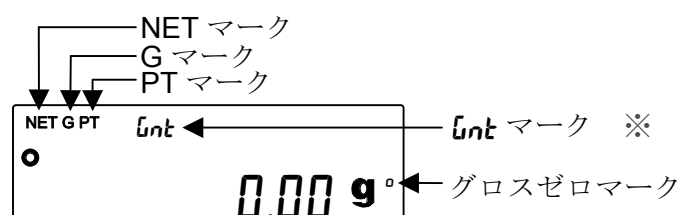
*² grossゼロとは、g単位でgross（総量）の最小目盛りがゼロの範囲です。

（grossゼロマークが点灯している状態）

注意

□ 天びんの表示をオフにするには **ON:OFF** キーを長押し（約2秒間）してください。

表示



マーク	説明
NET	テア（風袋量）がゼロ以外の場合に点灯します。
G	テア（風袋量）がゼロの場合に点灯します。
PT	PT コマンドによってプリセットテア（プリセット風袋量）が設定されている場合に NET マークと一緒に点灯します。
gross zero mark (grossゼロマーク)	grossネットテア機能を使用中に点灯します。 ※天びんソフトウェアバージョン 1.300 以降では点灯しません。 (grossネットテア機能使用中は、NET マークまたは G マークが常時点灯します。)
gross zero mark (grossゼロマーク)	g単位でgross（総量）の最小目盛りがゼロの範囲のときに点灯します

出力

- ① **PRINT** キーを押すたびに、ネット（正味量）、グロス（総量）、テア（風袋量）の順で、出力します。
- ② 対応する出力フォーマットは、天びんのソフトウェアバージョンにより異なります。

天びんのソフトウェアバージョン	対応フォーマット
1.100～1.101	A&D標準フォーマット
1.200 以降	A&D標準フォーマット D Pフォーマット C S Vフォーマット

出力例（A&D標準フォーマット）

```

ST,N ,+00045.67  g
ST,G ,+00055.90  g
ST,T ,+00010.23  g
( ST,PT ,+00010.23  g )

```

..... ネット（正味量）

..... グロス（総量）

..... テア（風袋量）

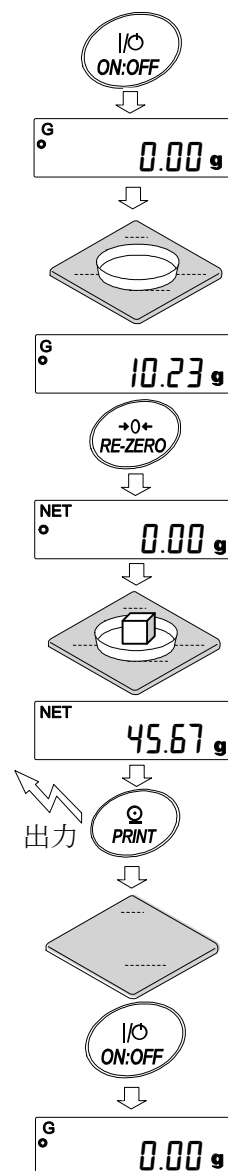
..... プリセットテア（プリセット風袋量）

▶ 天びんの単位設定が **PCS**（個数）または**%**（パーセント）の場合は、グロス（総量）とテア（風袋量）、プリセットテア（プリセット風袋量）の単位出力が **g** 単位になります。

- ☐ **UFC** 機能を使用することで、出力内容や順番を設定することも可能です。
UFC 機能については弊社ホームページの「通信マニュアル」を参照してください。

14-2 グロスネットテア機能の使用例

- ① グロスネットテア機能を設定後、
計量皿に何も載っていない状態で **ON:OFF** (ZERO) キーを
押します。表示部に“G”が表示されている状態になります。
- ② 風袋となる容器等を計量皿の上に載せます。
- ③ **RE-ZERO** (TARE) キーを押すと表示が **NET** 0.00 g
になり、テア（風袋量）がセット（更新）されます。
表示部に“NET”が表示されている状態になります。
- ④ 続けて計量物を載せます。
- ⑤ **PRINT** キーを押すと
ネット（正味量）、グロス（総量）、テア（風袋量）の順で出力されます。
- ⑥ 計量皿に載っているものをすべて取り除き、
ON:OFF (ZERO) キーを押すとゼロ点を更新し、
テア（風袋量）がクリアされ、①の状態に戻ります。
テア（風袋量）を変えずに計量を続ける場合は、計量物のみを取り除
いて次の計量物を載せ、**PRINT** キーを押すと続けて出力できます。



15. 最小計量値の警告機能

最小計量値とは、定量分析を正しく行う上で、使用する天びんの測定誤差を考慮した、最小の必要サンプル量を指します。サンプル量が少なすぎると、それだけ計量値に占める測定誤差の割合が大きくなり、分析結果の信頼が低下する可能性があります。

最小計量値の警告機能を使用することで、サンプル量が設定した最小計量値を満たすか一目で判断することが可能です。

単位モードが「g」のときのみ使用が可能です。

サンプル量が設定した最小計量値未満の場合、単位の上部に「MIN」表示が点滅します。サンプル量が最小計量値以上になると「MIN」表示が消灯します。

最小計量値は、内部設定より変更可能です。出荷時設定は、0 g となっています。

設定値が 0 g の時は、最小計量値の警告機能を ON (MW-CP 1 または 2) にしていても、警告が表示されません。また、ひょう量以上を最小計量値として設定することはできません。

警告表示には、次の 2 種類があります。

「ゼロ付近は除く」  / 「ゼロ付近も含む」 

ゼロ付近とは、0 g の±10 デジット以内です。

注意

MW-CP を 0 以外に設定すると、**MODE** キーが最小計量値の設定に割り当てられます。そのため、**MODE** キーでの単位変更ができなくなります。(直前に使用していた単位で固定されます。)

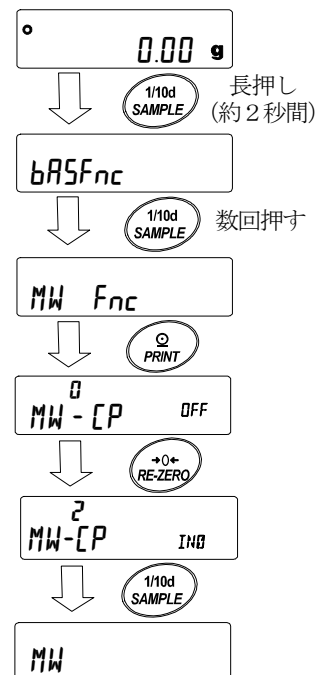
- 単位を変更する場合は、最小計量値の警告機能を OFF にしてください。
- 最小計量値の警告機能を OFF にするには、次ページ「最小計量値の比較」の手順を参照し、

MW-CP を  にしてください。

15-1 最小計量値の比較

設定方法

- ① **[SAMPLE]** キーを押し続けて内部設定の **bASFnC** を表示させます。
- ② **[SAMPLE]** キーを数回押して、**MW Fnc** の表示にします。
- ③ **[PRINT]** キーを押します。
- ④ **MW [P]** と表示されます。**[RE-ZERO]** キーを押して、
 $\overset{0}{MW-CP}$ OFF から $\overset{1}{MW-CP}$ EN0 (ゼロ付近は除く) または $\overset{2}{MW-CP}$ IN0 (ゼロ付近も含む) の表示にします。
- ⑤ 最小計量値の設定を変更する場合は、⑥へ進みます。
 最小計量値を変更しない場合は、**[CAL]** キーを押すと、
 計量表示に戻ります。
- ⑥ **[SAMPLE]** キーを押して、**MW** の表示にします。
 (以下、天びんソフトウェアバージョンを確認し、
 最小計量値の設定を行ってください。)



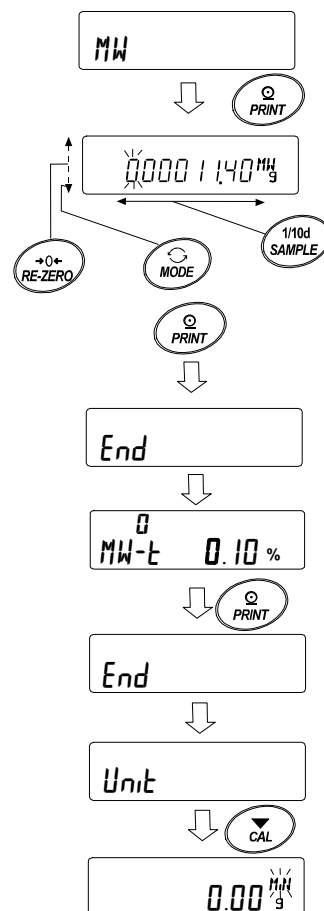
15-2 最小計量値の入力と出力

15-2-1 内部設定から設定する手順 (天びんソフトウェアバージョン 1.00~1.220 の場合)

【設定値を直接入力】

「15-1 最小計量値の比較」設定方法⑥からのつづき

- ⑦ **MW** の表示で **[PRINT]** キーを押します。
- ⑧ 最小計量値を設定します。
 下記のキー操作により最小計量値を変更できます。
[RE-ZERO] (+) キー……点滅している桁の数値を変更します。
[MODE] (−) キー……点滅している桁の数値を変更します。
[SAMPLE] キー……点滅桁を移動します。
[PRINT] キー……設定値を記憶して次の項目へ進みます。
[CAL] キー……設定値を記憶せずに次の項目へ進みます。
- ⑨ **[PRINT]** キーを押すと、次項目に移ります。
- ⑩ **[CAL]** キーを押すと、計量表示に戻ります。



15-2-2 計量表示から設定する手順（天びんソフトウェアバージョン 1.00～1.220 の場合）

- ① 計量表示にて、**MODE** キーを押します。
- ② 現在設定されている最小計量値が点滅表示されます。
- ③ **PRINT** キーを押します。
- ④ 最小計量値を設定します。

下記のキー操作により最小計量値を変更できます。

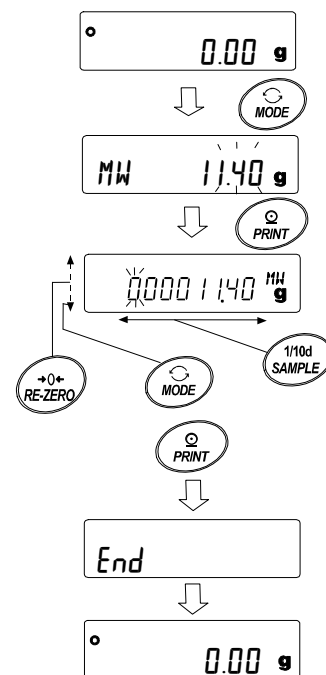
RE-ZERO (+) キー……点滅している桁の数値を変更します。

MODE (−) キー……点滅している桁の数値を変更します。

SAMPLE キー……点滅桁を移動します。

PRINT キー……設定値を記憶して次の項目へ進みます。

CAL キー……設定値を記憶せずに次の項目へ進みます。



15-2-3 内部設定から設定する手順（天びんソフトウェアバージョン 1.300 以降の場合）

【設定値を直接入力】

「15-1 最小計量値の比較」設定方法⑥からのつづき

- ⑦ **MW** の表示で **PRINT** キーを押します。
- ⑧ **KEY in** が表示されたら
 - 最小計量値を設定する場合
もう 1 度 **PRINT** キーを押します。⑨へ進みます。
 - 最小計量値を設定しない場合
CAL キーを 2 回押すと、最小計量値を入力せずに計量表示に戻ります。

- ⑨ 最小計量値を設定します。

下記のキー操作により最小計量値を変更できます。

RE-ZERO (+) キー……点滅している桁の数値を変更します。

MODE (−) キー……点滅している桁の数値を変更します。

SAMPLE キー……点滅桁を移動します。

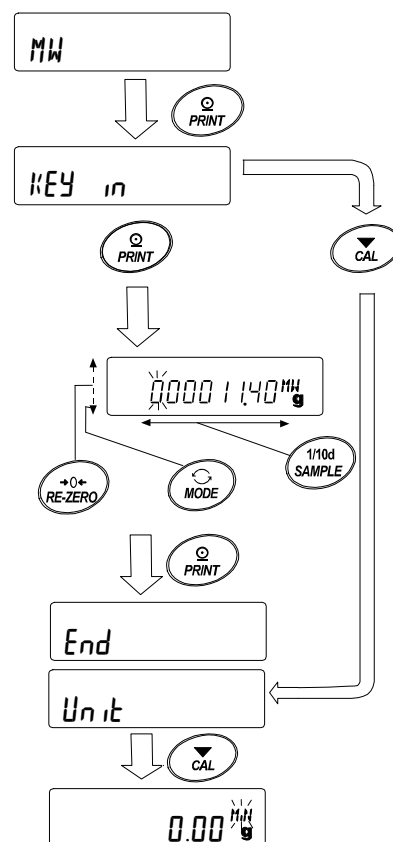
PRINT キー……設定値を記憶して次の項目へ進みます。

※このとき、**MW-CP** が 0 に設定されている場合は

自動で 1（ゼロ付近は除く）に設定され、

最小計量値の比較機能が有効になります。

CAL キー……設定値を記憶せずに次の項目へ進みます。



- ⑩ **CAL** キーを押すと、計量表示に戻ります。

【外部分銅の繰り返し性から入力】

「15-1 最小計量値の比較」設定方法⑥からのつづき

- ⑦ **MW** の表示で **PRINT** キーを押すと **KEY in** が表示されます。
- ⑧ **SAMPLE** キーを押すと、**Ext MASS** が表示されます。

- ⑨ **PRINT** キーを押すと、
START → **READY** → 計量表示 に続き、
繰り返し性 1 回目の荷重が
LOAD 表示で要求されます。

- ⑩ 分銅を載せると処理中マーク(▶) が点灯します。

- ⑪ 処理中マーク(▶) の点滅後、2 秒間安定が続くと
スパンが表示されます。

- ⑫ その後、**REMOVE** の表示が点滅します。

- ⑬ 分銅を降ろすと処理中マーク(▶) が点灯します。

- ⑭ 処理中マーク(▶) の点滅後、2 秒間安定が続くと
ゼロが表示されます。

- ⑮ 続いて **LOAD** 表示で、繰り返し性 2 回目の荷重が要求
されます。

以降、10 回目まで繰り返し性測定を行います。

- ⑯ 10 回目のスパン表示後、**REMOVE** → **End** に続き、
最小計量値 **MW 23.20 g** が表示されます。

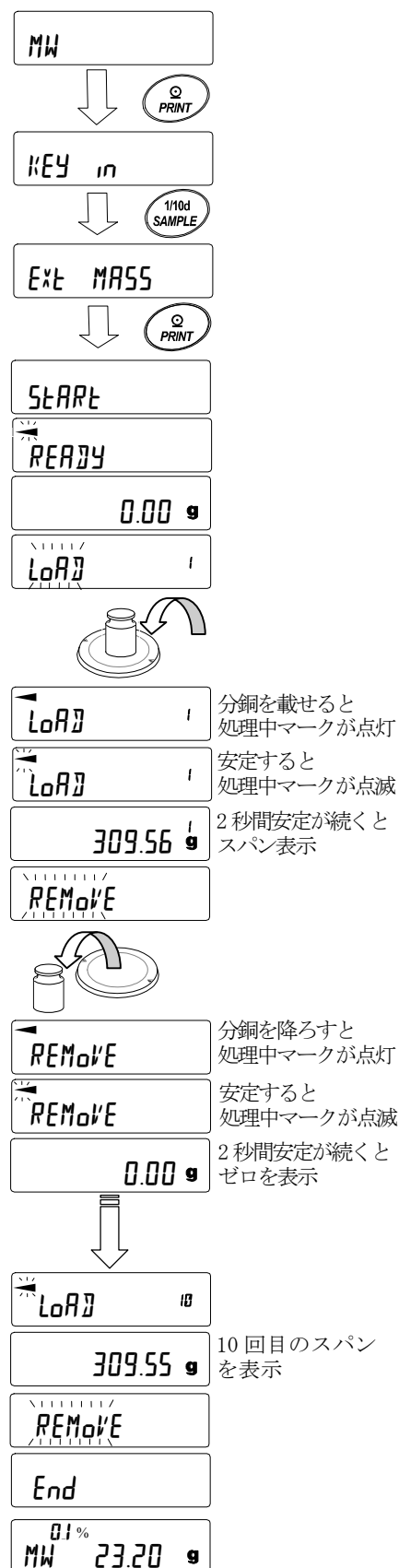
エラー表示の説明

E g	過荷重の場合
-E g	荷重不足の場合

※いずれもエラーの状態が解消されると、繰り返し性測定に戻ります。

Error !	繰り返し性の測定中に不安定（約 20 秒間）だった場合 タイムアウト（約 2 分間操作が行われなかった場合）
----------------	---

※**Error** 表示後、繰り返し性測定は強制終了し、内部設定に戻ります。

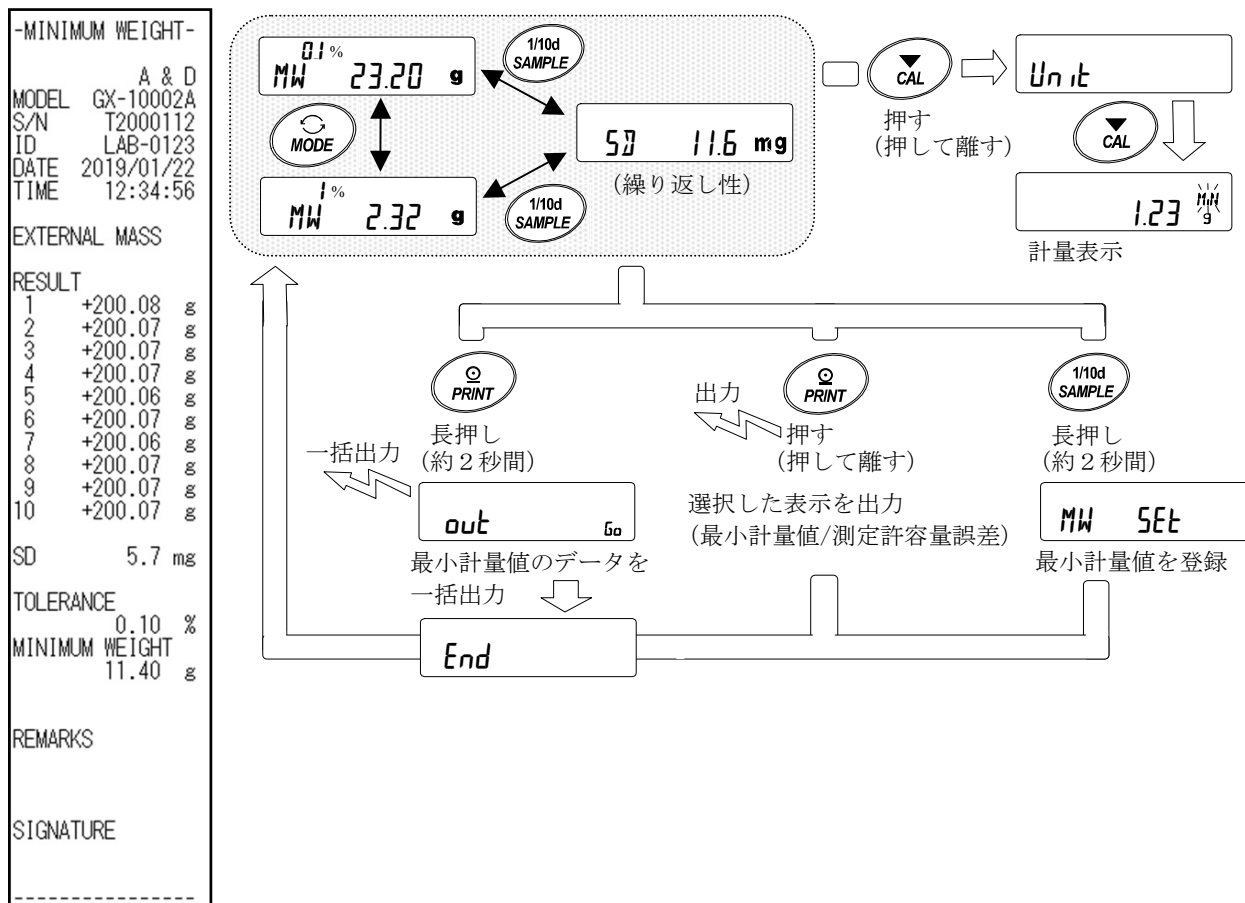


- ⑰ 繰り返し性 (**SD**)、最小計量値 (**MW**) を選択し、出力することができます。

MW ^{0.1%} 23.20 g 表示のとき、**SAMPLE** キーで最小計量値 (**MW**) と繰り返し性 (**SD**) を切り替えます。

MODE キーで測定許容誤差を切り替えます。

【最小計量値一括出力例】



- ⑱ **PRINT** キーを押すと、⑰で選択した表示 (繰り返し性 (**SD**))、最小計量値 (**MW**)) を出力します。

PRINT キーを長押し (約 2 秒間) するとデータの一括出力を行います。

- ⑲ 出力が終了すると **MW** ^{0.1%} 23.20 g が表示されます。

- ⑳ **SAMPLE** キーを長押し (約 2 秒間) すると最小計量値を登録し、**MW** ^{0.1%} 23.20 g の表示に戻ります。

※このとき、**MW-CP** が 0 に設定されている場合は自動で 1 (ゼロ付近は除く) に設定され、最小計量値の比較機能が有効になります。

- ㉑ **CAL** キーを 2 回押すと計量表示になり、最小計量値の警告機能がスタートします。

15-2-4 計量表示から設定する手順（天びんソフトウェアバージョン 1.300 以降の場合）

① 計量表示にて、**MODE** キーを押します。

② **MW 23.20^{KEY}g** が表示されたら **PRINT** キーを押します。

③ **KEY in** が表示されます。

以降、「15-2-3 内部設定から設定する手順」の

【設定値を直接入力】⑧から、もしくは

【外部分銅の繰り返し性から入力】⑧から、

最小計量値の設定を行ってください。

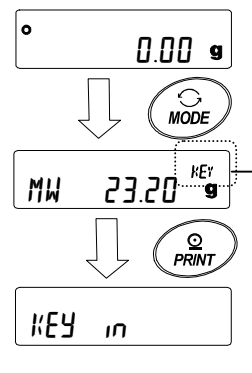
単位の上に設定の経緯を表示

KEY 設定値を入力

Ext 外部分銅の繰り返し性から入力

ECL ECL にて入力（MODE キー長押し）

「6-2. 自己点検機能／ECL による最小計量値の自動設定」を参照



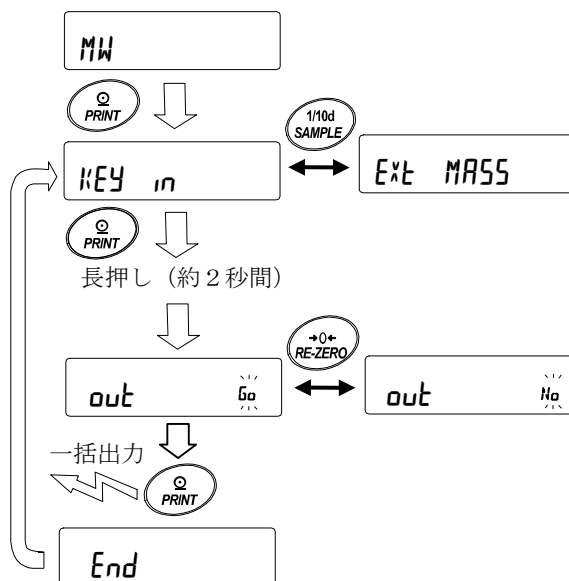
15-2-5 設定値を一括出力する手順（天びんソフトウェアバージョン 1.300 以降の場合）

設定された最小計量値と、繰り返し性の結果を一括出力することができます。

① **KEY in** または **Ext MASS** の表示で、**PRINT** キーを長押し（約2秒間）します。

② **REZERO** キーで **out** 表示の
“No” / “Go” の選択ができます。
“Go” を選択し、**PRINT** キーを押すと、
設定値が一括出力されます。

③ 一括出力が終了すると **End** が表示され、
その後 **KEY in** または **Ext MASS** の
表示に戻ります。



【設定された最小計量値の一括出力例】

最小計量値を設定した方法によって出力内容が異なります。

KEY in で設定した場合

```

-MINIMUM WEIGHT-
      A & D
MODEL  GX-10002A
S/N    T2000112
ID     LAB-0123
DATE   2019/01/22
TIME   12:12:34

KEY INPUT

MINIMUM WEIGHT
      11.40 g

REMARKS

SIGNATURE
-----
    
```

Ext MASS で設定した場合

```

-MINIMUM WEIGHT-
      A & D
MODEL  GX-10002A
S/N    T2000112
ID     LAB-0123
DATE   2019/01/22
TIME   12:34:56

EXTERNAL MASS

RESULT
1      +200.08 g
2      +200.07 g
3      +200.07 g
4      +200.07 g
5      +200.06 g
6      +200.07 g
7      +200.06 g
8      +200.07 g
9      +200.07 g
10     +200.07 g

SD      5.7 mg

TOLERANCE
      0.10 %
MINIMUM WEIGHT
      11.40 g

REMARKS

SIGNATURE
-----
    
```

ECL で設定した場合

```

-MINIMUM WEIGHT-
      A & D
MODEL  GX-10002A
S/N    T2000112
ID     LAB-0123
DATE   2019/01/22
TIME   12:51:55

ECL

RESULT
1      +20.07 g
2      +20.06 g
3      +20.06 g
4      +20.06 g
5      +20.05 g
6      +20.06 g
7      +20.05 g
8      +20.06 g
9      +20.06 g
10     +20.06 g

SD      5.7 mg

TOLERANCE
      0.10 %
MINIMUM WEIGHT
      11.40 g

REMARKS

SIGNATURE
-----
    
```

15-3 最小計量値の測定許容誤差の設定

内部設定“**MW-t**”の設定により、電子制御荷重（ECL）による、繰り返し性測定から算出される最小計量値（参考値）の測定許容誤差を選択できます。

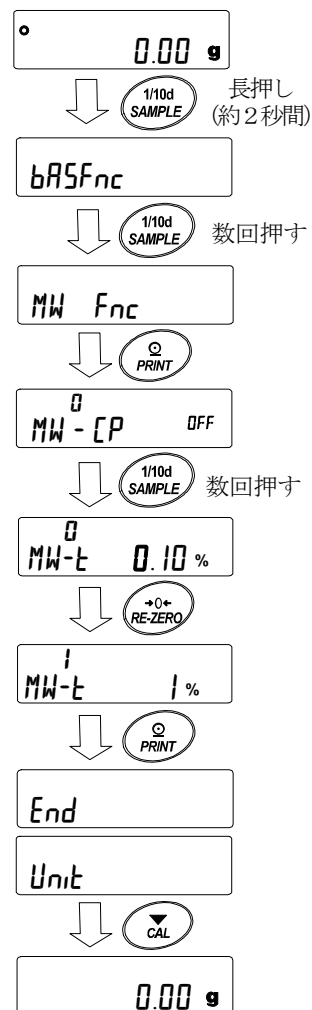
この機能は、天びんソフトウェアバージョン 1.200～1.220 で使用できます。

天びんソフトウェアバージョン 1.300 以降では「15-2 最小計量値の入力と出力」の“外部分銅の繰り返し性から入力”または「6-2 自己点検機能／ECL による最小計量値（参考値）の自動設定」を参照して、設定してください。

設定方法

- ① **SAMPLE** キーを長押し（約 2 秒間）して内部設定の **bASFnC** を表示させます。
- ② **SAMPLE** キーを数回押して、**MW Fnc** の表示にします。
- ③ **PRINT** キーを押します。
- ④ **MW-t** が表示がされるまで **SAMPLE** キーを数回押します。
- ⑤ **RE-ZERO** キーを押して **MW-t 0.10 %**（標準偏差 SD×2000 倍）
または **MW-t 1 %**（標準偏差 SD×200 倍）を選択します。
- ⑥ **PRINT** キーを押すと、次項目に移ります。
- ⑦ **CAL** キーを押すと、計量表示に戻ります。

□設定値が電子制御荷重（ECL）による、繰り返し性測定については、
「6-2 自己点検機能 / ECL による最小計量値（参考値）の自動設定」を
参照してください。



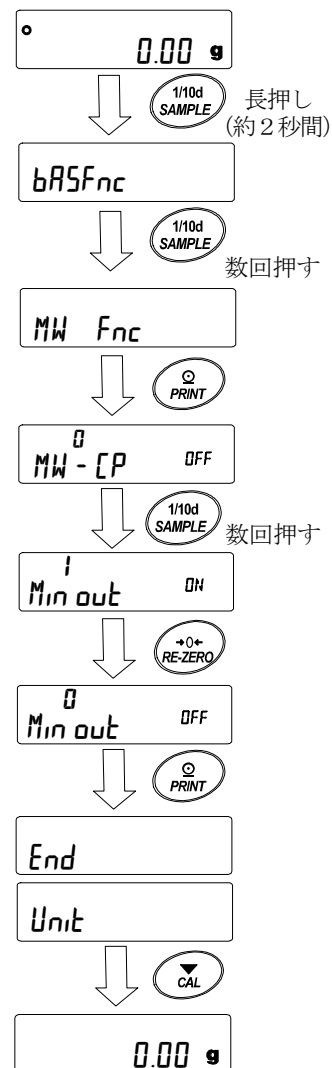
15-4 最小計量値未満のときのデータ出力

内部設定“*Min out*”の設定により、最小計量値未満のときのデータ出力の ON/OFF を切り替えられます。

この機能は、天びんソフトウェアバージョン 1.200 以降で使用できます。

設定方法

- ① **SAMPLE** キーを長押し（約 2 秒間）して内部設定の **bRSFnc** を表示させます。
- ② **SAMPLE** キーを数回押して、**MW Fnc** の表示にします。
- ③ **PRINT** キーを押します。
- ④ **Min out** が表示がされるまで **SAMPLE** キーを数回押します。
- ⑤ **RE-ZERO** キーを押して **Min out ON**（データ出力オン）
または **Min out OFF**（データ出力オフ）を選択します。
- ⑥ **PRINT** キーを押すと、次項目に移ります。
- ⑦ **CAL** キーを押すと、計量表示に戻ります。

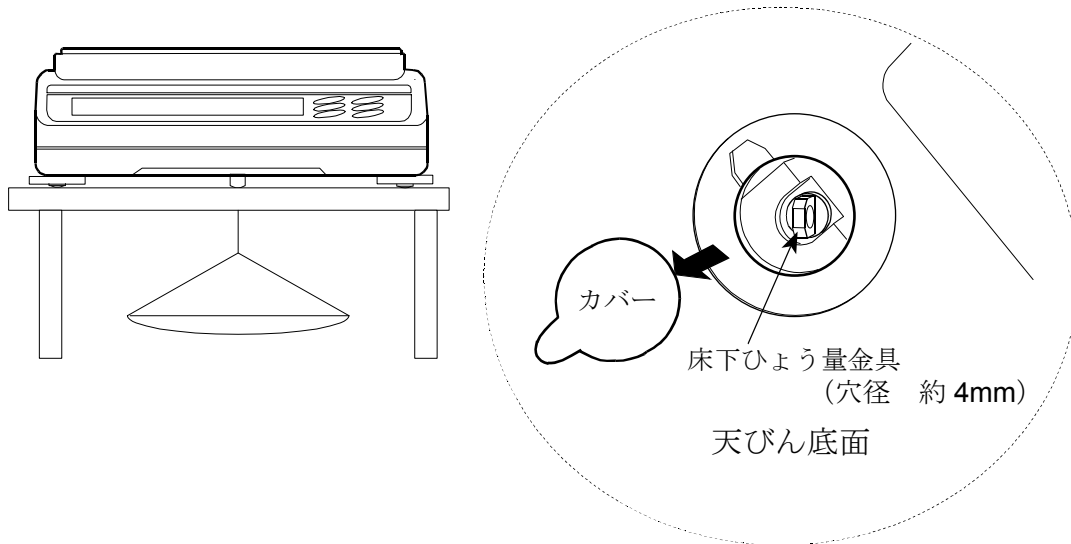


16. 床下ひょう量金具

床下ひょう量金具の用途は、磁性体の測定や比重測定などの床下計量です。

床下ひょう量金具は、天びんの底面のカバーを開けると使用できます。

- 注意
- 金具部分に無理な力を加えないでください。
 - 防塵のため、必要がないかぎりカバーを開けないでください。
 - 床下ひょう量金具はつり下げ方向（引っ張り方向）のみです。



- 天びんを大きく傾けると計量皿が外れます。
作業を行う際には計量皿等を予め外してください。
- 床下ひょう量金具のカバーを外すと風が天びん内部に入りやすくなり、計量値に影響を与えます。

17. 密度（比重）測定

天びんは、空気中の重さと液体中の重さから固体の密度を計算する「比重計モード」を搭載しています。測定するには専用オプションのGXA-13比重計キットの使用をお勧めします。

注意

- 工場出荷時の設定では、比重計モードは使用できません。比重計モードを利用するには、内部設定、単位登録を変更し、比重計モード(**d5**)を登録してください。「9. 内部設定」の「9-7 単位登録の解説」を参照してください。
- 比重計モードでは、計量値の最小表示が固定されます。

密度計算式

① 固体の密度

試料の空気中の重さと、液体中の重さ、液体の密度から求めることができます。

$$\rho = \frac{A}{A-B} \times \rho_0$$

ρ : 試料の密度 A : 空気中の重さ
 ρ_0 : 液体の密度 B : 液体中の重さ

② 液体の密度

体積のわかっている浮き子を使い、空気中の重さ、液体中の重さ、浮き子の体積を使い求めることができます。

$$\rho = \frac{A-B}{V}$$

ρ : 試料の密度 A : 浮き子の空気中の重さ
 V : 浮き子の体積 B : 浮き子の液体中の重さ

（１）測定前の準備（内部設定の変更）

密度（比重）を測定する前に、天びんの内部設定を以下のように変更します。

① 比重計モードを登録する

工場出荷時設定のままでは比重計モードを使えません。「9. 内部設定」の「9-7 単位登録の解説」を参照し、比重計モード(**d5**)を登録してください。
 比重計モードは単位の1つとして **MODE** キーで選択します。

② 測定物を選択する

測定物が、固体なのか液体なのかを選択します。（内部設定 **d5 Fnc** の **d5**）

③ 固体の密度測定の場合、液体の密度の入力方法を選択します。（内部設定 **d5 Fnc** の **Ld in**）

液体の密度設定は、水温入力による方法と、密度を直接入力する方法があり、下記内部設定により入力方法を選択します。

④ 測定を始めるために天びんを計量表示にし、**MODE** キーを押して比重測定表示にしてください。

測定手順は（２）固体の密度の測定方法、（４）液体の密度測定の方法、を参照してください。

注意

- 下記の比重計機能（**d5 Fnc**）は比重計モードが有効になっていないと、内部設定は表示されません。最初に「比重計モードを登録する」操作を内部設定の単位登録（**Unit**）で行ってください。比重計モードが有効になると“**d5 Fnc**”は“**Unit**”の次に表示されます。また、内部設定の変更の操作方法は、「9. 内部設定」を参照してください。

分類項目	設定項目と設定値		内容・用途
d5 Fnc 比重計機能	Ld in 液体密度入力方法	0	水温入力 ■は出荷時設定です
		1	密度直接入力
	d5 測定物の選択	0	固体の密度測定 ■は出荷時設定です
		1	液体の密度測定

(2) 固体の密度（比重）の測定方法（内部設定 $d5$ 0 ）

注意

- 測定の途中で液体の温度が変わった場合や、液体の種類を変えたときなど、必要に応じて「(3) 液体の密度の入力」で、液体の密度を再設定してください。

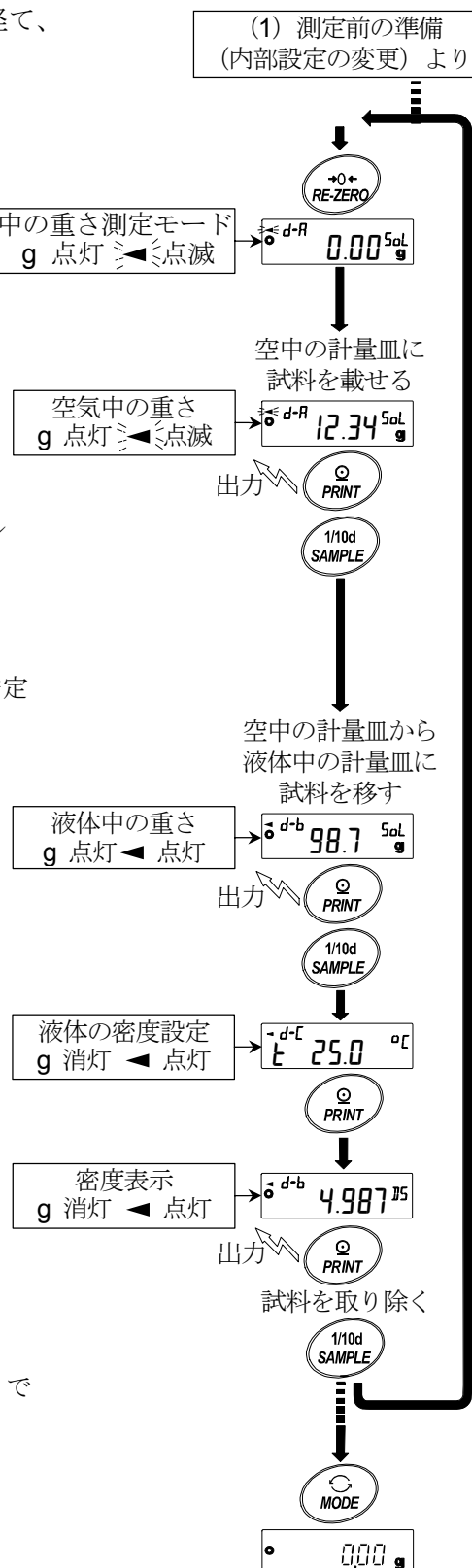
密度表示は小数点以下の3桁（0.0001 g機種では4桁）は固定です。[SAMPLE] キーによる最小表示の変更はできません。

密度測定は、空気中の重さ測定、液体中の重さ測定を経て、密度を固定表示します。

各状態と表示の関係は下記のようになります。

測定手順

- ① 空気中の重さ測定モード（g 点灯、◀ 点滅）を確認します。空中の計量皿に何も載せずに [RE-ZERO] キーを押して表示をゼロにします。
- ② 空中の計量皿に試料を載せ、表示が安定するのを待ちます。試料の質量を出力する場合、[PRINT] キーを押します。次に [SAMPLE] キーを押して空気中の重さを確定し、液体中の重さ測定モード（g 点灯、◀ 点灯）に移ります。
※内部設定で、データ出力後のオートリゼロ（R-r-d）がオンになっている場合、[PRINT] キーを押して出力すると、データ出力後にオートリセットがかかってしまい、密度測定ができません。
- ③ 空中の計量皿から液体中の計量皿に試料を移し、表示が安定するのを待ちます。試料の質量を出力する場合、[PRINT] キーを押します。次に [SAMPLE] キーを押して液体中の重さを確定し、密度の入力モード（g 消灯、◀ 点灯）に移ります。
- ④ 液体の密度を入力します。
「(3) 液体の密度の入力」を参照し密度を設定してください。次に、[PRINT] キーを押し、密度表示モードに移ります。（g 消灯、◀ 点灯）
- ⑤ 密度を出力する場合、[PRINT] キーを押します。別の試料を測定する場合、[SAMPLE] キーを押し、空気中の重さ測定モードから始めます。密度の単位は $d5$ です。
- ⑥ 測定の途中で液体の温度が変わった場合や、液体の種類を変えたときなど、必要に応じて「(3) 液体の密度の入力」で液体の密度を再設定してください。
- ⑦ [MODE] キーを押すと他の計量モードになります。



(3) 液体の密度の入力

内部設定の設定項目“ Ld_{in} ”の設定により、「水温入力」モードか「密度直接入力」モードが選択されます。それぞれの内容は以下の通りです。

「水温入力」モードの場合（ $Ld_{in} 0$ ）

現在設定されている水温（単位℃、出荷時設定 25.0℃）が表示されます。

$d-t$
25.0 °C

下記キー操作により設定値を変更できます。設定可能範囲は 0.0℃～99.9℃で 0.1℃単位です。次表の「水温と密度の対応表」を参考にしてください。

RE-ZERO (+)キー…水温を変更します。(9 の次は 0 になります)

MODE (－)キー……水温を変更します。(0 の次は 9 になります)

SAMPLE キー……………点滅桁を移動します。

PRINT キー……………設定値を記憶し密度表示モードに移ります。(前ページ⑤の状態に移ります)

CAL キー……………設定値を記憶せずに密度表示モードに移ります。(前ページ⑤の状態に移ります)

水温と密度の対応表

℃	+0	+1	+2	+3	+4	+5	+6	+7	+8	+9
0	0.99984	0.99990	0.99994	0.99996	0.99997	0.99996	0.99994	0.99990	0.99985	0.99978
10	0.99970	0.99961	0.99949	0.99938	0.99924	0.99910	0.99894	0.99877	0.99860	0.99841
20	0.99820	0.99799	0.99777	0.99754	0.99730	0.99704	0.99678	0.99651	0.99623	0.99594
30	0.99565	0.99534	0.99503	0.99470	0.99437	0.99403	0.99368	0.99333	0.99297	0.99259
40	0.99222	0.99183	0.99144	0.99104	0.99063	0.99021	0.98979	0.98936	0.98893	0.98849

g /cm³

「密度入力」モードの場合（ $Ld_{in} 1$ ）

現在設定されている密度（出荷時設定 1.0000g /cm³）が表示されます。

d 1.0000

下記キー操作により設定値を変更できます。

設定可能範囲は、0.0000～1.9999 g /cm³です。

設定可能範囲を超えた値を入力すると **Error 2** が表示され、入力画面にもどります。

RE-ZERO (+)キー…点滅している桁の数値を変更します。(9 の次は 0 になります)

MODE (－)キー……点滅している桁の数値を変更します。(0 の次は 9 になります)

SAMPLE キー……………点滅桁を移動します。

PRINT キー……………設定値を記憶し密度表示モードに移ります。(前ページ⑤の状態に移ります)

CAL キー……………設定値を記憶せずに密度表示モードに移ります。(前ページ⑤の状態に移ります)

(4) 液体の密度（比重）の測定方法（内部設定 d5 / ）

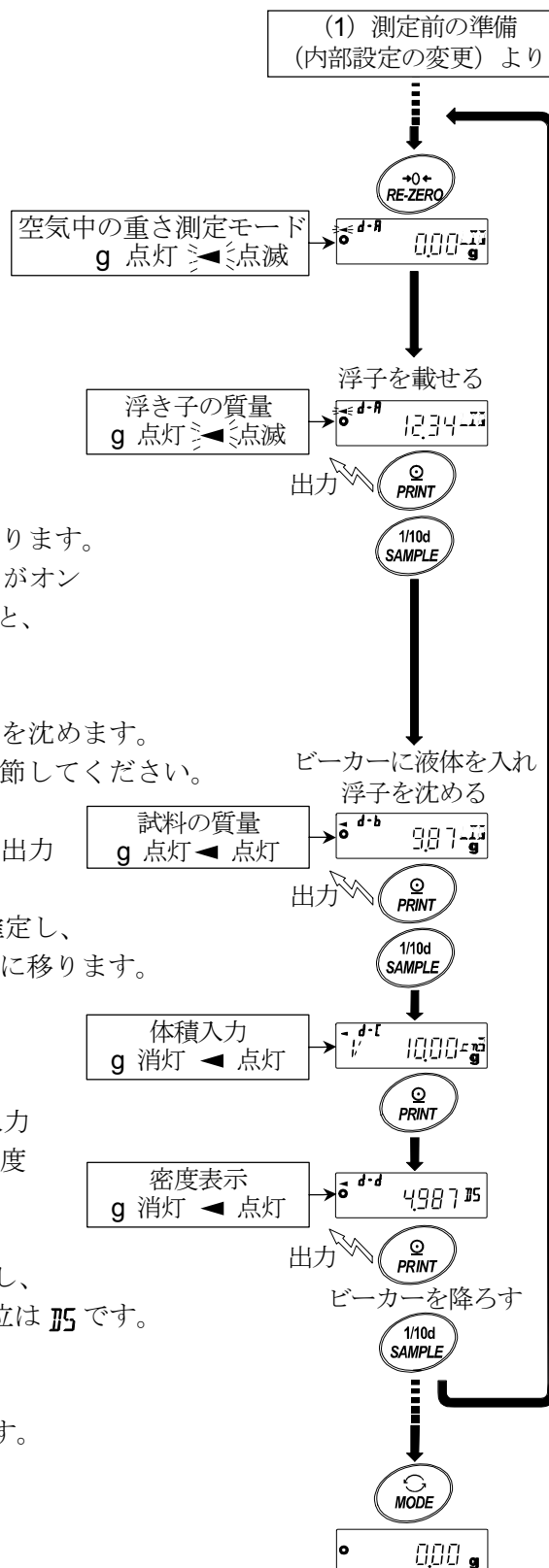
密度表示は小数点以下の3桁（0.0001g機種では4桁）は固定です。**[SAMPLE]** キーによる最小表示の変更はできません。

密度測定は、浮き子の空気中の重さ測定、浮き子の液体中の重さ測定を経て、密度を固定表示します。

各状態と表示の関係は下記のようになります。

測定手順

- ① 空気中の重さ測定モード（g 点灯、点滅）を確認します。何も載せずに **[RE-ZERO]** キーを押して表示をゼロにします。
- ② 浮き子を載せ、表示が安定するのを待ちます。
浮き子の質量を出力する場合、**[PRINT]** キーを押します。
次に **[SAMPLE]** キーを押して空気中の重さを確定し、液体中の重さ測定モード（g 点灯、点滅）に移ります。
※内部設定で、データ出力後のオートリゼロ（Rr-d）がオンになっている場合、**[PRINT]** キーを押して出力すると、データ出力後にオートリセットがかかってしまい、密度測定ができません。
- ③ ビーカーに密度を測定したい液体を入れ、浮き子を沈めます。
この時、浮き子が液面下約 10 mm になる様に調節してください。
- ④ 次に表示が安定するのを待ちます。試料の質量を出力する場合、**[PRINT]** キーを押します。
次に **[SAMPLE]** キーを押して液体中の重さを確定し、体積の入力モード（g 消灯、点灯、点灯）に移ります。
- ⑤ 浮き子の体積を入力します。
「(5) 浮き子の体積の入力」を参照し、体積を入力してください。次に、**[PRINT]** キーを押し、密度表示モードに移ります。
- ⑥ 密度を出力する場合、**[PRINT]** キーを押します。
別の試料を測定する場合、**[SAMPLE]** キーを押し、空気中の重さ測定モードから始めます。密度の単位は $\frac{g}{ml}$ です。
- ⑦ **[MODE]** キーを押すと他の計量モードになります。

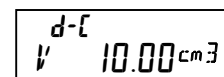


(5) 浮き子の体積の入力

現在設定されている浮き子の体積（出荷時設定 10.00 cm³）が表示されます。

下記キー操作により設定値を変更できます。

設定可能範囲は 0.01cm³～99.99 cm³で 0.01 cm³単位です。



RE-ZERO (+)キー 点滅している桁の数値を変更します。(9 の次は 0 になります)

MODE (－)キー…… 点滅している桁の数値を変更します。(0 の次は 9 になります)

SAMPLE キー……… 点滅桁を移動します。

PRINT キー……… 設定値を記憶し密度表示モードに移ります。(前ページ⑤の状態に移ります)

CAL キー……… 設定値を記憶せずに密度表示モードに移ります。(前ページ⑤の状態に移ります)

18. パスワードロック機能

パスワードロック機能により、天びんの使用や機能を制限することが可能です。

日付・時刻設定の改ざん防止や使用者による内部設定変更の防止に有効です。

パスワードは、4キー（**MODE**、**SAMPLE**、**PRINT**、**RE-ZERO**）4桁で設定します。
（ $4 \times 4 \times 4 \times 4 = 256$ 通り）

出荷時設定ではパスワードロック機能は無効になっています。

パスワードロック機能の有効／無効、パスワード登録は内部設定にて行います。

注意

- 天びんのソフトウェアバージョンにより機能が異なります。

18-1 天びんソフトウェアバージョン 1.00～1.200

内部設定「パスワードロック機能（*PRSSwd*）」の *Lock* の設定により2種類の設定が可能です。

<i>Lock</i> 0	パスワードロック機能なし
<i>Lock</i> 1	計量開始時にパスワード入力进行要求

Lock 0 （パスワードロック機能なし）

パスワードロック機能は使用しません。

誰でも計量作業が可能です。また、全ての機能を使用でき、設定変更も可能です。

Lock 1 （計量開始時にパスワード入力进行要求）

管理者（*ADMIN*）が固有のパスワードを設定することにより、天びんの使用者を限定することが可能になります。（**ON:OFF** キーによる計量スタート時にパスワード入力进行要求されます。）

正しいパスワードを入力しない限り、天びんは計量状態になりません。

ログインレベルは管理者（*Admin*）と使用者（*OPR.1～10*）の2段階あります。

管理者（ <i>Admin</i> ）	全ての機能・設定を使用することが可能です。
	使用者10人分のパスワードを個別に設定することが可能です。
使用者（ <i>OPR.1～10</i> ）	初期化や設定変更（時計を含む）に制限がかかります。
パスワードなし	天びんの使用ができません。

ログインレベルにより制限がかかる項目

ログイン レベル	計量		
	計量スタート時の パスワード入力	キャリブレーション	機能変更 *4
管理者 （ <i>Admin</i> ）	可能	可能	可能
使用者 （ <i>OPR.1～10</i> ）	可能	不可	不可

*4 応答特性の変更、最小計量値の設定、機能選択と初期化、内部設定（日付・時刻設定）

18-2 天びんソフトウェアバージョン 1.211 以降

内部設定「パスワードロック機能 (PASSwd)」の **Lock** の設定により3種類の設定が可能です。

Lock 0	パスワードロック機能なし
Lock 1	計量スタート時にパスワード入力を要求
Lock 2	設定変更は管理者のパスワードでログインが必要

Lock 0 (パスワードロック機能なし)

パスワードロック機能は使用しません。

誰でも計量作業が可能です。また、全ての機能を使用でき、設定変更も可能です。

Lock 1 (計量スタート時にパスワード入力を要求)

管理者 (**ADMIN**) が固有のパスワードを設定することにより、天びんの使用者を限定することが可能になります。(**ON:OFF** キーによる計量スタート時にパスワード入力を要求されます。)

正しいパスワードを入力しない限り、天びんは計量状態になりません。

ログインレベルは管理者 (**ADMIN**) と使用者 (**USER 01~10**) の2段階あります。

管理者 (ADMIN)	全ての機能・設定を使用することが可能です。
	使用者10人分のパスワードを個別に設定することが可能です。
使用者 (USER 01~10)	初期化や設定変更 (時計を含む) に制限がかかります。
パスワードなし	天びんの使用ができません。

Lock 2 (設定変更は管理者のパスワードでログインが必要)

計量作業は誰でも可能で、初期化や設定変更 (時計を含む) に制限を掛けられる機能です。

(**ON:OFF** キーによる計量スタート時にパスワード入力は要求されません。)

ログインレベルは管理者 (**ADMIN**) とゲスト (**GUEST**) の2段階あります。

管理者 (ADMIN)	全ての機能・設定を使用することが可能です。
ゲスト (GUEST) ※パスワードなし	初期化や設定変更 (時計を含む) に制限がかかります。

表示オフ状態で **CAL** キーを押しながら **ON:OFF** キーで計量スタートした場合、管理者 (**ADMIN**) のパスワード入力が要求されます。

ログインレベルにより制限がかかる項目

ログイン レベル	計量		
	計量スタート時の パスワード入力	キャリブレーション	機能変更 *5
管理者 (ADMIN)	必要	可能	可能
使用者 (USER 01~10)		可能 *6	不可
ゲスト (GUEST)	不要		

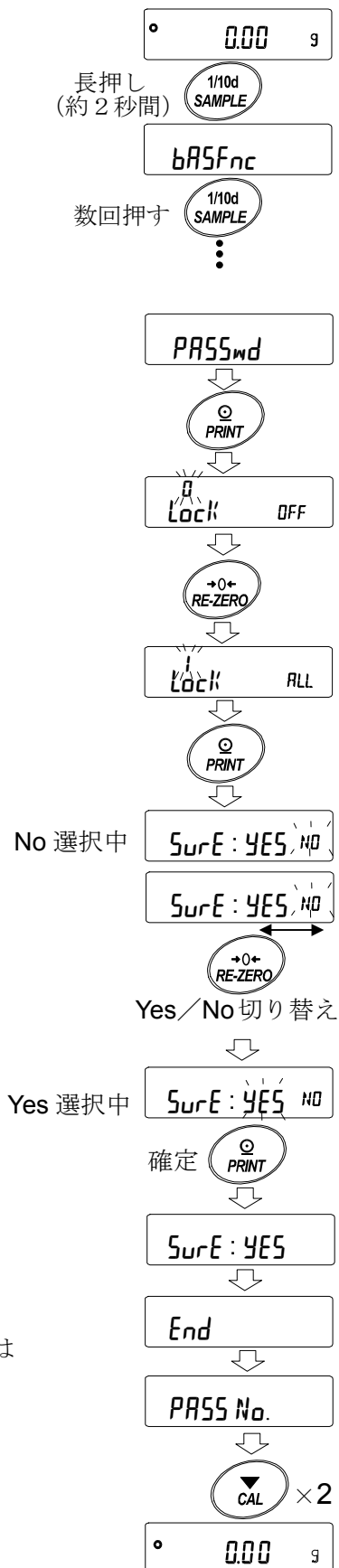
*5 応答特性の変更、最小計量値の設定、内蔵分銅による繰り返し性確認、機能選択と初期化、内部設定 (日付・時刻設定)

*6 管理者 (**ADMIN**) が「8-1 機能選択」で禁止に設定することで不可とすることも可能です。

18-3 パスワードロック機能を有効にする

内部設定の「パスワード機能 (PASS_{md})」にてパスワード機能の無効 (OFF) /有効 (ALL) /有効 (Fnc) を切り替えられます。

- ① 計量モードにて **SAMPLE** キーを長押し (約 2 秒間) し、**bR5Fnc** を表示させます。
- ② **PASS_{md}** が表示するまで **SAMPLE** キーを数回押します。
- ③ **PRINT** キーを押すと、**Lock OFF** を表示します。
(キャンセルする場合は **CAL** キーを押します。)
- ④ **RE-ZERO** キーを押して **Lock ALL** を表示します。
(もう一度 **RE-ZERO** キーを押すと **Lock Fnc** を表示します。)
- ④ **PRINT** キーを押して **SurE: YES, No** を表示します。
(No 選択中は No 点滅)
- ⑤ **RE-ZERO** キーで **YES/No** を切り替えます。
- ⑥ **SurE: YES** 表示にします。(YES 選択中は YES 点滅)
- ⑦ YES 選択中に **PRINT** キーを押すとパスワードロック機能が有効になります。
(**Lock** 1 の場合、表示オン時にパスワード入力进行を要求されます。)
- ⑧ **PASS No.** が表示されます。パスワードの登録 (変更) を行う場合は「18-6 パスワードの登録 (変更)」の④へ進みます。登録 (変更) を行わない場合は **CAL** キーを 2 回押して、計量表示に戻ります。



注意

- 天びんのソフトウェアバージョンが 1.00～1.200 の場合は無効 (OFF) /有効 (ON) の切り替えのみ選択できます。

18-4 計量スタート時のパスワード入力方法

Lock 1 (計量スタート時にパスワード入力を要求) の場合

- ① 表示オフ状態で **ON:OFF** キーを押します。
- ② **PASSword** 表示の後、パスワード入力表示 **---- PH** になります。
- ③ 次のキー操作でパスワードを4桁入力してください。
10分間キー操作が無かった場合、表示オフになります。

MODE キー……………**M** 入力

SAMPLE キー……………**5** 入力

PRINT キー……………**P** 入力

RE-ZERO キー……………**7** 入力

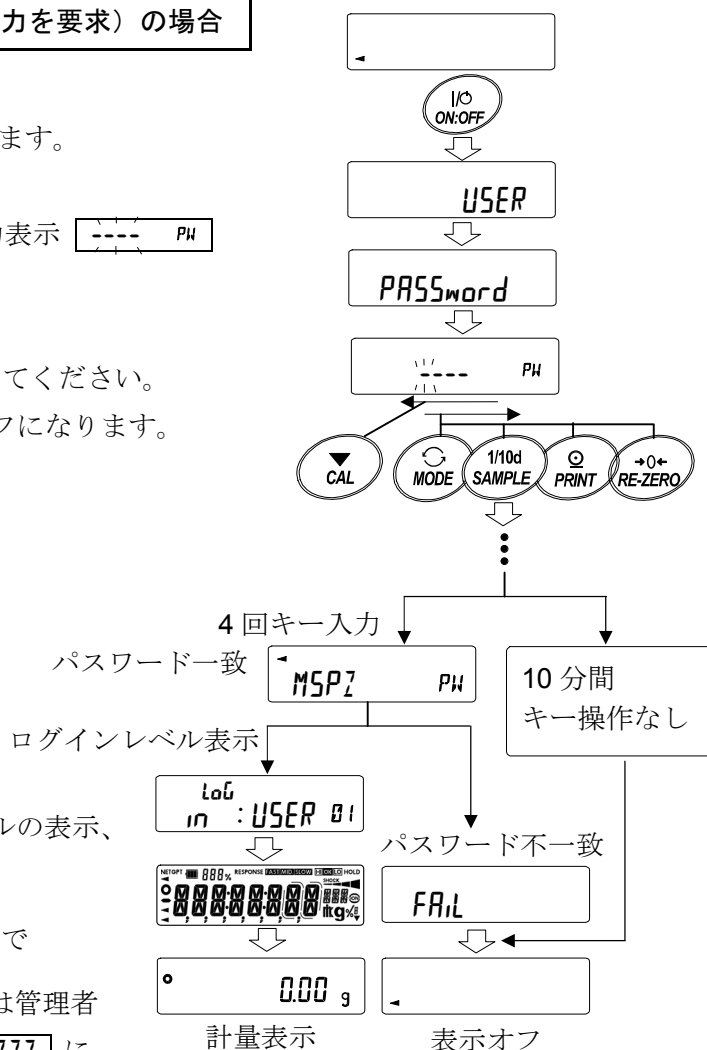
CAL キー……………1 文字戻す。

- ④ パスワードが正しい場合、ログインレベルの表示、全灯表示後、計量表示になります。

管理者のパスワードを入力すると管理者で

ログインします。(出荷時のパスワードは管理者レベルにて **RE-ZERO** キー4回の **7777** に設定されています。)

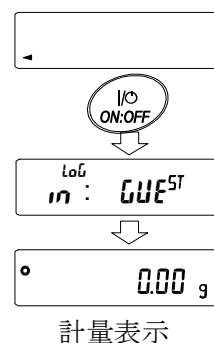
パスワードが間違っている場合、**FAIL** 表示でブザー音が3回鳴り、表示オフ状態になります。



Lock 2 (設定変更時は管理者のパスワードが必要) の場合

ゲスト (GUEST) でログインする場合

- ① 表示オフ状態で **ON:OFF** キーを押します。
- ② **Log in : GUEST** 表示の後、計量表示に移ります。



管理者 (ADMIN) でログインする場合 (Lock I または、2)

- ① 表示オフ状態で **CAL** キーを押しながら **ON:OFF** キーを押します。

- ② 次のキー操作でパスワードを4桁入力してください。
10分間キー操作が無かった場合、表示オフになります。

MODE キー……………**M** 入力

SAMPLE キー……………**5** 入力

PRINT キー……………**P** 入力

RE-ZERO キー……………**7** 入力

CAL キー……………1 文字戻す。

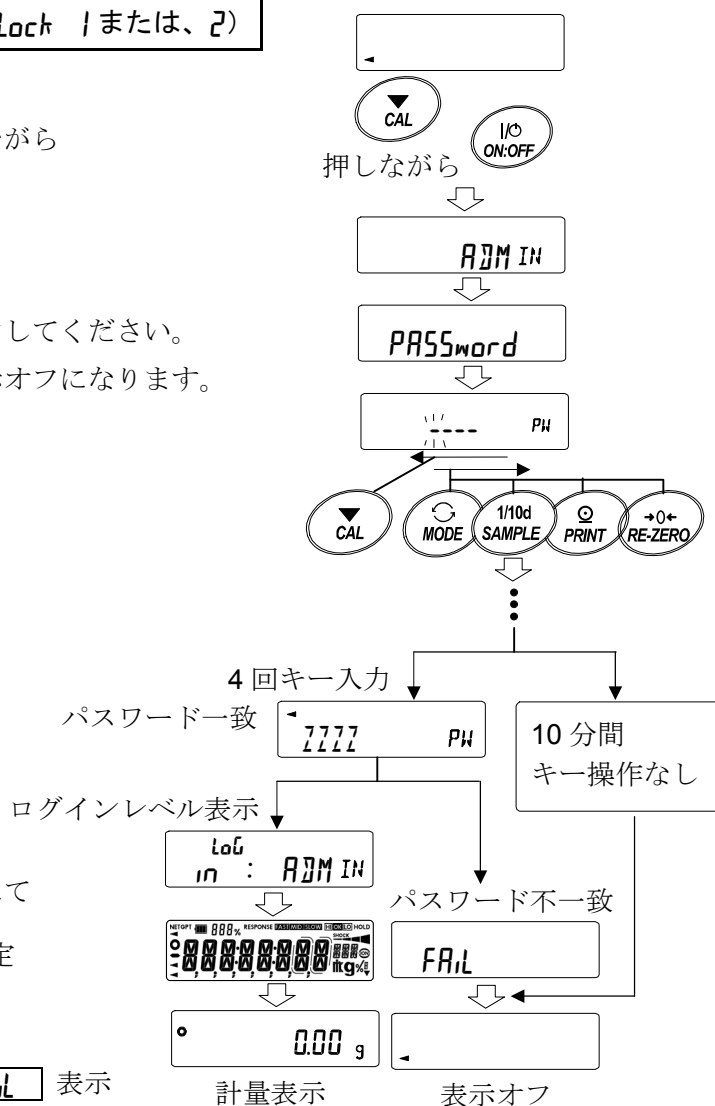
- ③ パスワードが正しい場合、
ログインレベルの表示、全灯表示後、
計量表示になります。

(出荷時のパスワードは管理者レベルにて

RE-ZERO キー4回の **7777** に設定

されています。)

パスワードが間違っている場合、**FAIL** 表示
でブザー音が3回鳴り、表示オフ状態になります。

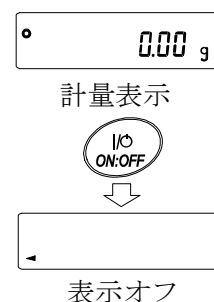


注意

- 天びんのソフトウェアバージョンが 1.00～1.200 の場合、ログイン時のログインレベルは表示されません。また、管理者レベルでのログインは、“**Lock I**” で計量スタート時に管理者のパスワードを入力してください。

18-5 ログアウト方法

- ① **ON:OFF** キーにより表示オフ状態にすることでログアウトします。
“**Lock I**” の場合、表示オフ状態から計量モードに移行する際は、再度パスワード入力を要求されます。

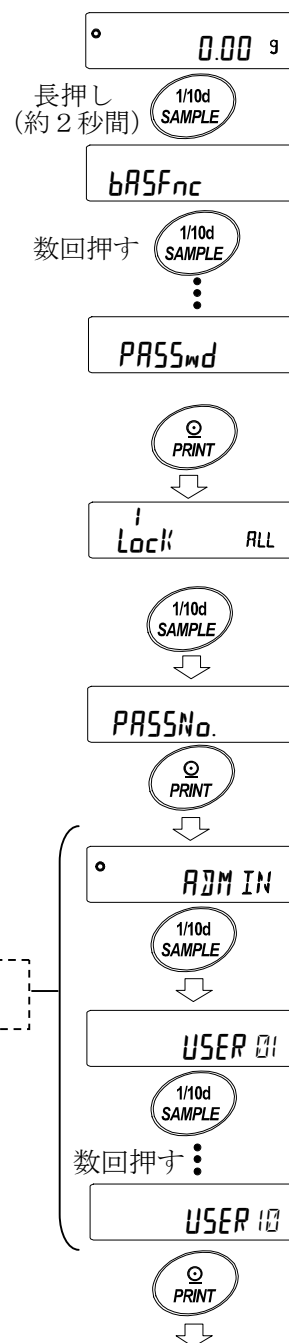


18-6 パスワードの登録（変更）

内部設定の「パスワード登録“*PASS No.*”」にてパスワードの登録（変更）が行えます。

- ① 計量モードにて **SAMPLE** キーを長押し（約2秒間）し、
bASFnC を表示させます。
- ② **PASSwd** が表示されるまで **SAMPLE** キーを数回押します。
- ③ **PRINT** キーを押すと **Lock** が表示されます。
- ④ **SAMPLE** キーを押すと **PASSNo.** が表示されます。
- ⑤ **PRINT** キーを押すとログインレベル“**ADMIN**”を表示します。
- ⑥ **SAMPLE** キーを押して、変更したいログインレベル
（**ADMIN/USER 01～10**）を表示させます。
すでにパスワードが登録されているログインレベルには、
安定マーク  が点灯します。（変更可能）
- ⑦ パスワードを変更する場合、**PRINT** キーを押します。

「18-7 パスワードの変更方法」を参照してください。



「18-7 パスワードの変更方法」
を参照

注意

- ☐ **ON:OFF** キーにより表示オフにすることでログアウトとなります。
- ☐ “**Lock 2**” の時は管理者でログインする際に“**ADMIN**”のパスワードが必要になります。
（**USER 01～10**）のパスワード登録は不要です。

18-7 パスワードの変更方法

- ① 「18-6 パスワードの登録（変更）」を参照して、パスワードを変更したいログインレベルを表示させてください。 「18-6 パスワードの登録（変更）」を参照

- ② **PRINT** キーを押して現在のパスワードを表示します。
（出荷時のパスワードは管理者レベルにて **RE-ZERO** キー 4 回の **7777** に設定されています。）

- ③ 次のキー操作で新しいパスワードを入力してください。
パスワード入力中に 10 分間キー操作が無かった場合、表示オフになります。

MODE キー……………**M** 入力

SAMPLE キー……………**5** 入力

PRINT キー……………**P** 入力

RE-ZERO キー……………**7** 入力

CAL キー……………1 文字戻す。

CAL キー長押し……パスワードの削除

「18-8 パスワードの削除方法
（**USER 01~10**）」を参照

- ④ 4 回キー入力後、新しいパスワードが表示されます。

- ⑤ **SurE : YES No** が表示されます。（No 選択中は No 点滅）
（**CAL** キーを押すと 4 文字目入力に戻ります。）

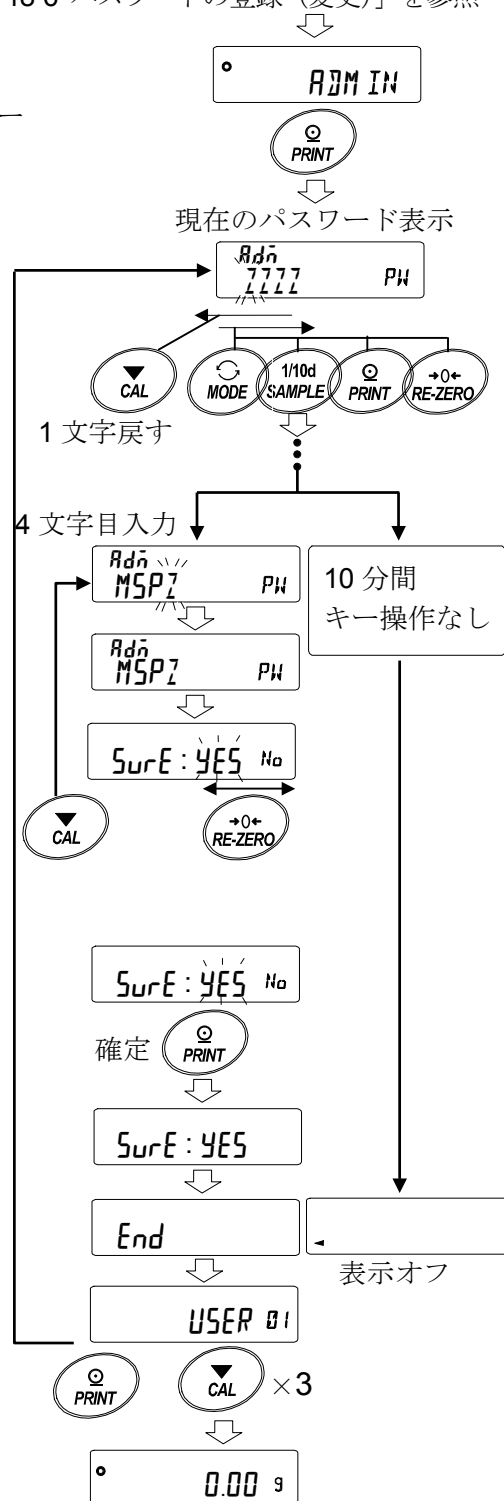
- ⑥ **RE-ZERO** キーで **SurE : YES No** 表示にします。
（YES 選択中は YES 点滅）

- ⑦ YES 選択中に **PRINT** キーを押すと新しいパスワードが設定されます。

- ⑧ 設定が終わると、次のレベルが表示されます。
設定を続ける場合は⑥から、設定をしてください。
設定を終了する場合は **CAL** キー3回押すと計量表示に戻ります。

注意

- パスワードを忘れると天びんが使用できなくなりますので、登録したパスワードは記録して保管しておいてください。
- すでに管理者（**ADMIN**）で登録されているパスワードと同じパスワードは、使用者（**USER 01~10**）では登録できません。



18-8 パスワードの削除方法 (USER 01~10)

- ① 「18-7 パスワードの変更方法」を参照してパスワードを削除したい使用者 (USER 01~10) を選択し、パスワード入力画面にします。

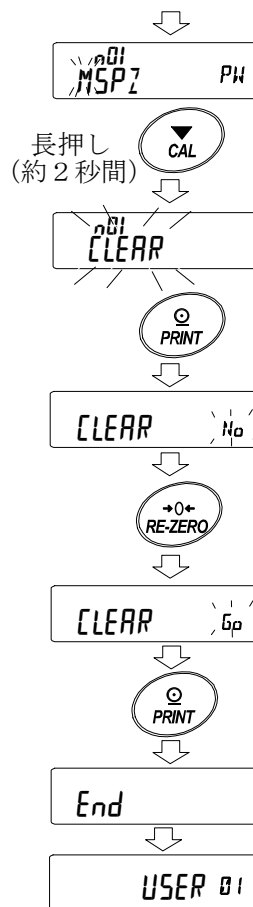
「18-7 パスワードの変更方法」を参照

- ② パスワード入力時に **CAL** キーを長押し (約2秒間) し、 を表示 (点滅) させます。

- ③ **PRINT** キーを押して  を表示させます。

- ④ **RE-ZERO** キーで **Go/No** を切り替えます。

- ⑤  表示で **PRINT** キーを押すと **End** 表示になり、パスワードが削除されます。



注意

- 管理者のパスワードは削除できません。「18-6 パスワードの登録 (変更)」および、「18-7 パスワードの変更方法」を参照して、任意のパスワードに変更してください。

18-9 パスワードを忘れてしまった場合

万一、パスワードを忘れてしまった場合、天びんを使用できなくなります。パスワードの解除については販売店にご相談ください。

19. 繰り返し性確認の機能 (GX-AE/GX-A シリーズのみ)

繰り返し性とは、同一の質量を繰り返して載せ降ろししたときの測定値のバラツキの指標で、通常標準偏差 (σ_{n-1}) で表します。GX-AE/GX-A シリーズは分銅を内蔵しています。

繰り返し性能確認機能では、内蔵分銅を使用して 10 回の測定データ取得し、その標準偏差を表示します。天びんを設置してこの機能を使用すると、設置環境での繰り返し性を確認できます。この機能は、天びんソフトウェアバージョン 1.211 以降から利用可能です。

例) 標準偏差 = 10.0mg とは、同一の計量物を繰り返し測定した結果が約 68%の頻度で $\pm 10.0\text{mg}$ の範囲に入ることを示しています。

- ① 計量表示で **SAMPLE** キーを長押し (約 4 秒間) し、**REP TEST** を表示したら、キーを離します。

- ② **REP TEST** を表示すると、データの収集を自動的に開始します。
データの収集中、**REP** が点滅表示します。
中止する場合、**CAL** キーを押してください。
CANCEL 表示になり、計量モードに戻ります。

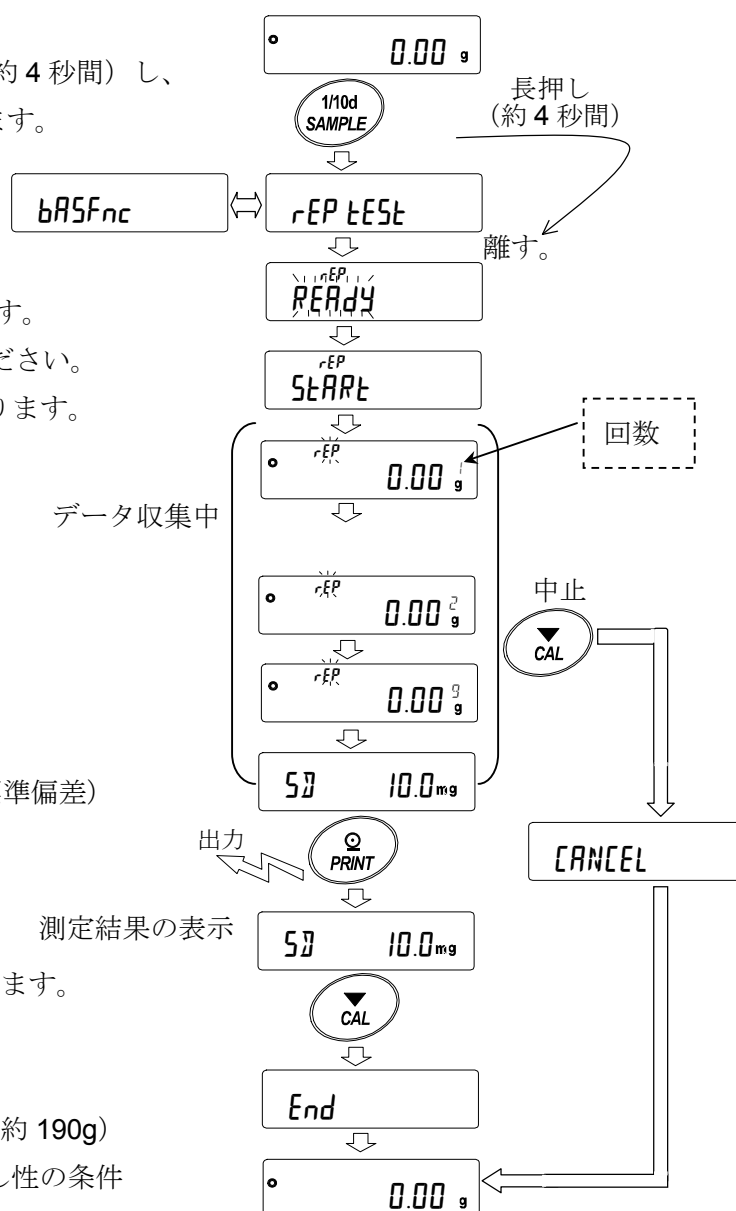
- ③ データの収集が終了すると、繰り返し性 (標準偏差) を表示します。

- ④ **PRINT** キーを押すと、繰り返し性 (標準偏差) を出力します。

- ⑤ **CAL** キーを押すと、計量モードに戻ります。

注意

- ☐ この機能の結果は、天びんの内蔵分銅 (約 190g) を使用するため、「25. 仕様」の繰り返し性の条件とは異なりますので、参考値として扱ってください。
- ☐ GX-124A/GX-124AE では使用できません。
- ☐ データの収集中は、正しいデータを測定するため、風や振動を与えないでください。
- ☐ パスワードロック機能を使用中は **ADMIN** (管理者) でログインしたときのみ使用可能です。



20. インタフェースの仕様（標準）

詳細は、弊社ホームページ（<http://www.aandd.co.jp>）から「通信マニュアル」をダウンロードし、参照してください。

21. 保守

21-1 お手入れ

- ☐ 汚れたときは中性洗剤を少ししみこませた柔らかい布で拭き取ってください。
- ☐ 有機溶剤や化学ぞうきんは使わないでください。
- ☐ 天びんは分解しないでください。
- ☐ 輸送の際は、ご購入時に天びんが収納してあった梱包材、梱包箱を使用してください。
また計量皿・皿受けは、天びん本体から外した状態で輸送、願います。

22. トラブル（故障）への対応

22-1 天びんの動作確認や測定環境、測定方法の確認

天びんは精密機器ですので、測定環境や測定方法によっては正しい値を得られないことがあります。測定物を何度か載せ降ろししたときに、その繰り返し性がない場合、また天びんの動作が正常でないと思われた場合、以下の項目を確認してください。各項目にてチェックし、それでも問題が解決しない場合は修理を依頼してください。

また弊社ホームページ（<http://www.aandd.co.jp>）にて、“よくあるご質問”とその回答を掲載しておりますので、ご確認をお願い致します。

1. 天びんが正常に動作しているかどうかの確認

- ☐ 自己点検機能により、天びんの動作点検を行ってください。「6-2 自己点検機能」を参照。
致命的な故障はメッセージで表示されます。
- ☐ または、簡単な確認方法としては、お手持ちの分銅にて繰り返し性を確認してください。
このとき、必ず皿の中央に分銅を載せてください。
- ☐ 正確な確認方法として、分銅値が明確となっている校正分銅にて、繰り返し性、直線性、校正値などを確認してください。

2. 測定環境や測定方法が正しく行われているかどうかの確認

以下の各項目をチェックしてください。

測定環境のチェック

- ☐ 天びんを設置する台は、しっかりしていますか？（特に 0.0001g／0.001g 機種）
- ☐ 天びんの水平はとりましたか？「2-2 計量前の注意」の水平の合わせ方を参照。
- ☐ 天びん周囲の風や振動は問題ありませんか？
- ☐ 天びんを設置している周囲に強いノイズ発生源（モータなど）はありませんか？

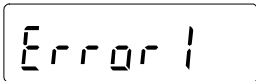
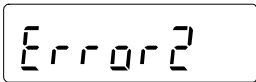
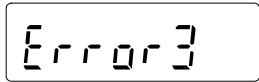
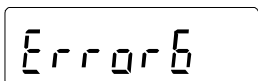
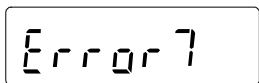
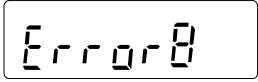
天びん使用方法のチェック

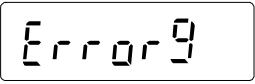
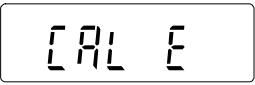
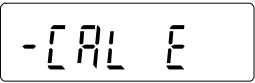
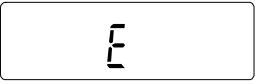
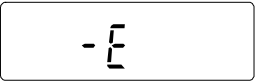
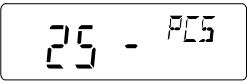
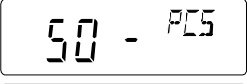
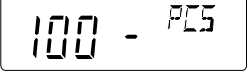
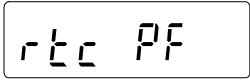
- 計量皿が風防やダストプレートの枠などに接触していませんか？（計量皿が正しくセットされていますか？）
- 測定物を載せる前に必ず **RE-ZERO** キーを押していますか？
- 測定物は皿の中央へ載せていますか？
- 計量作業の前にキャリブレーション、またはワンタッチ・キャリブレーション（GX-AE／GX-A シリーズのみ）をしましたか？
- 計量作業の前に 1 時間以上電源を接続してウォームアップを行いましたか？

測定物のチェック

- 測定物が周囲の温湿度等の影響により、水分の吸湿や蒸発などの現象は発生していませんか？
- 測定物の容器の温度は周囲温度になじんでいますか？「2-3 計量中の注意」参照。
- 測定物が静電気により帯電されていませんか？「2-3 計量中の注意」参照。
（特に 0.0001g／0.001g 機種にて、相対湿度が低いときに発生します）
- 測定物は、磁性体（鉄など）ですか？磁性体の測定は注意が必要です。「2-3 計量中の注意」参照。

22-2 エラー表示（エラーコード）

エラー表示	エラーコード	内容と対処例
	EC, E11	計量値不安定 計量値が不安定のため、「ゼロ表示にする」や「キャリブレーション」などが実行できません。皿周りを点検してください。「2-3 計量中の注意」を参照してください。設置場所の環境（振動、風、静電気など）を改善してください。 CAL キーを押すと計量表示に戻ります。
		入力値エラー 入力した値が、設定範囲を越えています。設定範囲内で設定しなおしてください。
		天びん内部メモリ素子の故障 このエラーが継続して表示される場合は、修理が必要です。ので販売店へご連絡ください。
	EC, E16	内蔵分銅エラー 内蔵分銅を昇降して、規定以上の重量変化がありませんでした。皿の上に何も載っていないことを確認し、再度操作してください。
	EC, E17	内蔵分銅エラー 内蔵分銅の加除機構が異常です。再度操作してください。
		天びん内部メモリデータの異常 このエラーが継続して表示される場合は、修理が必要です。ので販売店へご連絡ください。

エラー表示	エラーコード	内容と対処例
		天びん内部メモリデータの異常 このエラーが継続して表示される場合は、修理が必要ですので販売店へご連絡ください。
	EC, E20	CAL 分銅不良（正） 校正分銅が重すぎます。 皿周りを確認してください。校正分銅の質量を確認してください。 CAL キーを押すと計量表示に戻ります。
	EC, E21	CAL 分銅不良（負） 校正分銅が軽すぎます。 皿周りを確認してください。校正分銅の質量を確認してください。 CAL キーを押すと計量表示に戻ります。
		荷重超過エラー 計量値がひょう量を越えました。 皿の上のものを取り除いてください。
		荷重不足エラー 計量値が軽すぎます。皿が正しく載っていません。 皿を正しく載せてください。キャリブレーションを行ってください。
		サンプル質量エラー 個数、パーセント計量のサンプル登録中、サンプル質量が軽すぎることを示しています。そのサンプルは使用できません。
  		サンプル不足 個数計モードで、サンプル質量が軽すぎるため、そのまま登録すると計数誤差が大きくなる可能性があります。サンプルを追加せず、 PRINT キーを押せば計数表示になりますが、正確な計数のため表示されている数になるようサンプルを追加し PRINT キーを押してください。
		時計のバッテリーエラー 時計のバックアップ電池がなくなりました。いずれかのキーを押した後、日付・時刻の調整を行ってください。時計のバックアップ電池がなくなっている場合、天びんが通電されていれば正常に動作します。頻繁にエラーが発生する場合は修理を依頼してください。
		電源電圧異常 AC アダプタから供給されている電圧が異常です。 天びんに付属している AC アダプタ (AT248) であるか確認してください。

エラー表示	エラーコード	内容と対処例
SD Error MW Error		ECL 繰り返し性エラー 自己点検機能にて電子制御荷重（ECL）による繰り返し性の標準偏差 SD が 50 デジットを超えました。天びんの設置環境を見直してください。 ☐ SD Error ECL による繰り返し性表示時に表示されます。 ☐ MW Error ECL による最小計量値（参考値）表示時に表示されます。 「6-2 自己点検機能／ECL による最小計量値（参考値）の自動設定」参照。
FULL ↔ DATA (点滅) 交互		フルメモリ 記憶した計量値の数が上限に達しました。新たに計量値を記憶するには、データを削除する必要があります。 「11. データメモリ機能」参照。
FULL ↔ CAL (点滅) 交互		フルメモリ 記憶した感度調整／感度校正の履歴が 50 個に達しました。これ以上記憶する場合、古い履歴が削除されていきます。 「11. データメモリ機能」参照。
	EC, E00	コミュニケーションエラー 通信上のエラーを検出しました。 フォーマットやボーレート等を確認してください。
	EC, E01	未定義コマンドエラー 定義されていないコマンドを検出しました。 送信したコマンドを確認してください。
	EC, E02	実行不能状態 受信したコマンドは実行できません。 例) 計量表示でないのに Q コマンドを受けた場合 例) リゼロ実行中に Q コマンドを受けた場合 送信するコマンドのタイミングを確認してください。
	EC, E03	タイムオーバ 1-UP に設定したとき、コマンドの文字を受信中に約 1 秒間以上の待ち時間が発生しました。 通信を確認してください。
	EC, E04	キャラクタオーバ 受信したコマンドの字数が許容値を越えました。 送信するコマンドを確認してください
	EC, E06	フォーマットエラー 受信したコマンドの記述が正しくありません。 例) 数値の桁数が正しくない場合 例) 数値の中にアルファベットが記述された場合 送信したコマンドを確認してください。
	EC, E07	設定値エラー 受信したコマンドの数値が許容値を越えました。 コマンドの数値の設定範囲を確認してください。

22-3 その他の表示



オートキャリブレーション予告マーク（◀ マーク点滅）です。使用中でない場合、点滅を始めてしばらくすると内蔵分銅によるキャリブレーションを開始します。

（点滅時間は使用環境により異なります）

アドバイス マークが点滅していても継続して使用できますが、計量制度維持のため、なるべくキャリブレーション後使用してください。

22-4 修理依頼

天びんの動作確認後の不具合や、また修理を要するエラーメッセージが発生した場合、ご購入先等へお問い合わせください。

なお、天びんは精密機器ですので、輸送時の取り扱いにはご注意ください。

- ☐ ご購入時に天びんが収納してあった梱包材、梱包箱を使用してください。
- ☐ 計量皿・皿受けは、天びん本体から外した状態で輸送、願います。

23. 周辺機器との接続

詳細は、弊社ホームページ（<http://www.aandd.co.jp>）から「通信マニュアル」をダウンロードし、参照してください。

23-1 コマンド

詳細は、弊社ホームページ（<http://www.aandd.co.jp>）から「通信マニュアル」をダウンロードし、参照してください。

23-2 キーロック機能

天びんに指定コマンドを送ることで天びんのキー操作を制限する機能です。

詳細は、弊社ホームページ（<http://www.aandd.co.jp>）から「通信マニュアル」をダウンロードし、参照してください。

24. 天びんのソフトウェアバージョンの確認方法

天びんのソフトウェアバージョンにより、仕様が異なる場合があります。

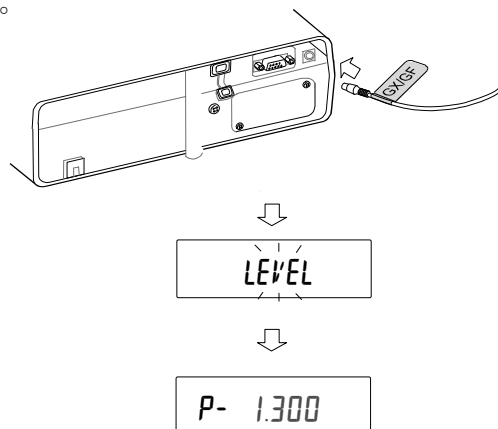
以下の手順でソフトウェアバージョンの確認を行うことができます。

- ① 天びん本体の AC アダプターを挿し直します。

- ② **LEVEL** 表示が点滅します。

- ③ その後、**P- ****** と表示されます。

****に入る数字がソフトウェアバージョンになります。



25. 仕様

25-1 共通仕様

25-1-1 機能

内蔵分銅	GX-A / GX-AE シリーズに搭載(約 190g) *1	
イオナイザ(除電器)	GX-AE シリーズに内蔵	
感度ドリフト(10℃～30℃)	±2ppm/℃ (オートキャリブレーション OFF 時)	
動作温度・湿度	5℃～40℃、85%RH 以下 (結露しないこと)	
表示書換回数	5 回/秒、10 回/秒、または 20 回/秒	
表示モード(単位)	g(グラム)、PCS(個数)、%(パーセント)、 ct(カラット)、mom(もんめ)、比重計モード *2	
個数モード	登録サンプル数	5、10、25、50、または 100 個
パーセントモード	最小表示	0.01%、0.1%、1% (100%質量により自動切り替え)
通信機能	RS-232C、USB	
電源(AC アダプタ)	AC アダプタ規格名: TB248 入力: AC100～240V(+10%, -15%) 消費電力: 約 30VA(AC アダプタ含む)	

*1 内蔵分銅は使用環境・経年劣化などにより、質量変化を起こす可能性があります。

*2 0.0001g 機種は、mg(グラム)も選択可能

25-1-2 寸法、本体質量

	0.0001g 機種	0.001g 機種	0.01g 機種	0.1g 機種
計量皿寸法	φ 90 mm	128 x 128 mm	165 x 165 mm	
本体質量	約 7 kg	約 5 kg	約 5 kg	
外形寸法	259(w)x358(D)x332(H) mm (ガラス風防付き)	212(w)x317(D)x171(H) mm (小型風防付き)	212(w)x317(D)x93(H) mm	

25-2 個別仕様

25-2-1 0.0001g 機種

		GX-124AE GX-124A GF-124A	GX-224AE GX-224A GF-224A	GX-324AE GX-324A GF-324A
ひょう量		122g	220g	320g
最大表示		122.0084g	220.0084g	320.0084g
最小表示		0.0001g		
繰返し性(標準偏差)		0.0001g		0.0002g(300g) 0.0001g(200g)
直線性		± 0.0002g		± 0.0003g
安定所要時間 (FAST 設定、良好環境)		約 1.5 秒(100g)	約 2 秒(200g) 約 1.5 秒(100g)	約 2 秒(300g) 約 1.5 秒(100g)
個数モード	最小単位質量	0.0001g		
パーセント モード	最小 100%質量	0.0100g		
カラット	ひょう量	610 ct	1100 ct	1600 ct
	最小表示	0.001 ct		
もんめ	ひょう量	32 mom	58 mom	85 mom
	最小表示	0.0001 mom		
キャリブレーションで使用可能な 分銅		100g (出荷時設定) 100g 50g	200g (出荷時設定) 200g 100g 50g	200g (出荷時設定) 300g 200g 100g 50g

25-2-2 0.001g 機種

		GX-203A GF-203A	GX-303A GF-303A	GX-403A GF-403A	GX-603A GF-603A	GX-1003A GF-1003A	GX-1603A GF-1603A
ひょう量		220g	320g	420g	620g	1100g	1620g
最大表示		220.084g	320.084g	420.084g	620.084g	1100.084g	1620.084g
最小表示		0.001g					
繰返し性(標準偏差)		0.001g					0.002g (1600g) 0.001g (1000g)
直線性		±0.002g				±0.003g	
安定所要時間 (FAST 設定、良好環境)		約 1 秒 約 0.8 秒(5g)					約 1.5 秒 約 0.8 秒 (5g)
内蔵分銅による キャリブレーション後の精度※		±0.010g					±0.010g (1000g)
個数 モード	最小単位質量	0.001g					
パーセント モード	最小 100%質量	0.100g					
カラット	ひょう量	1100 ct	1600 ct	2100 ct	3100 ct	5500 ct	8100 ct
	最小表示	0.005 ct					
もんめ	ひょう量	58 mom	85 mom	112 mom	165 mom	293 mom	432 mom
	最小表示	0.0005 mom					
キャリブレーションで使用可能な分銅		200g (出荷時設定) 200g 100g 50g	200g (出荷時設定) 300g ~ 100g (100g 刻み) 50g	400g (出荷時設定) 400g ~ 100g (100g 刻み) 50g	500g (出荷時設定) 600g ~ 100g (100g 刻み) 50g	1000g (出荷時設定) 1000g ~ 100g (100g 刻み) 50g	1000g (出荷時設定) 1600g ~ 100g (100g 刻み) 50g

※使用環境は急激な温湿度変化、振動、風、磁気、静電気等の影響がない状態。

25-2-3 0.01g 機種						
		GX-2002A GF-2002A	GX-3002A GF-3002A	GX-4002A GF-4002A	GX-6002A GF-6002A	GX-10002A GF-10002A
ひょう量		2200g	3200g	4200g	6200g	10200g
最大表示		2200.84g	3200.84g	4200.84g	6200.84g	10200.84g
最小表示		0.01g				
繰り返し性(標準偏差)		0.01g				0.02g (10000g) 0.01g (5000g)
直線性		±0.02g			±0.03g	
安定所要時間 (FAST 設定、良好環境)		約 1 秒 約 0.8 秒(50g)				約 1.5 秒(10kg) 約 0.8 秒(50g)
内蔵分銅による キャリブレーション後の精度※		±0.10g	±0.15g		±0.15g (5000g)	
個数モード	最小単位質量	0.01g				
パーセント モード	最小 100%質量	1.00g				
カラット	ひょう量	11000 ct	16000 ct	21000 ct	31000 ct	51000 ct
	最小表示	0.05 ct				
もんめ	ひょう量	586 mom	853 mom	1120 mom	1653 mom	2720 mom
	最小表示	0.005 mom				
キャリブレーションで使用可能な 分銅		2000g (出荷時設定)	2000g (出荷時設定)	4000g (出荷時設定)	5000g (出荷時設定)	10000g (出荷時設定)
		2000g	3000g	4000g	6000g	10000g
		1000g	~ 1000g	~ 1000g	~ 1000g	~ 1000g
		500g	(1000g 刻み) 500g	(1000g 刻み) 500g	(1000g 刻み) 500g	(1000g 刻み) 500g

※使用環境は急激な温湿度変化、振動、風、磁気、静電気等の影響がない状態。

25-2-4 0.1g 機種				
		GX-6001A GF-6001A	GX-10001A GF-10001A	
ひょう量		6200g	10200g	
最大表示		6208.4g	10208.4g	
最小表示		0.1g		
繰り返し性(標準偏差)		0.1g		
直線性		±0.1g		
安定所要時間 (FAST 設定、良好環境)		約 1 秒 約 0.8 秒(500g)		
内蔵分銅による キャリブレーション後の精度※		±0.5g (5000g)		
個数 モード	最小単位質量	0.1g		
パーセント モード	最小 100%質量	10.0g		
カラット	ひょう量	31000 ct	51000 ct	
	最小表示	0.5 ct		
もんめ	ひょう量	1653 mom	2720 mom	
	最小表示	0.05 mom		
キャリブレーションで使用可能な 分銅		5000g (出荷時設定) 6000g ～ 1000g (1000g 刻み) 500g	10000g (出荷時設定) 10000g ～ 1000g (1000g 刻み) 500g	

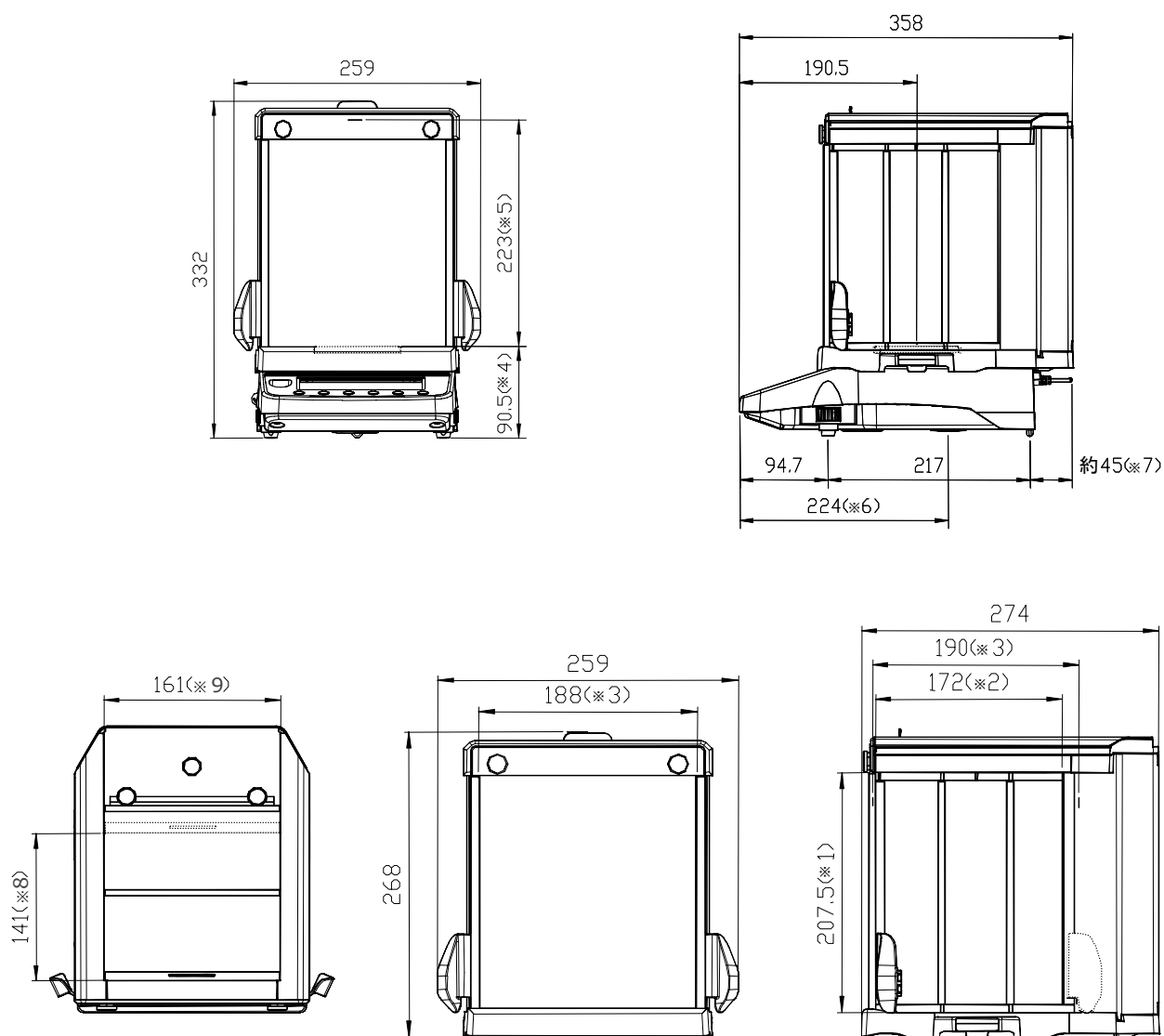
※使用環境は急激な温湿度変化、振動、風、磁気、静電気等の影響がない状態。

26. 外形寸法図

GX-124AE / GX-224AE / GX-324AE

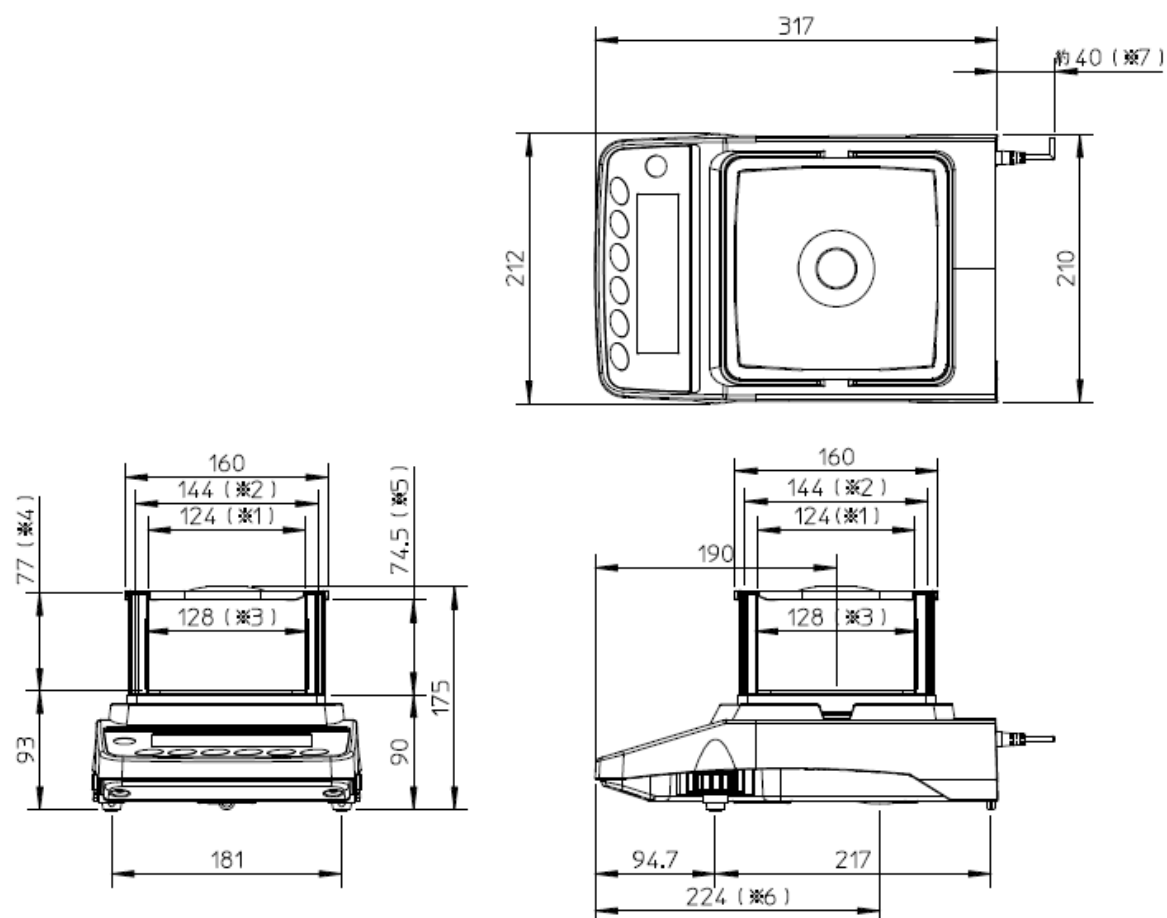
GX-124A / GX-224A / GX-324A

GF-124A / GF-224A / GF-324A



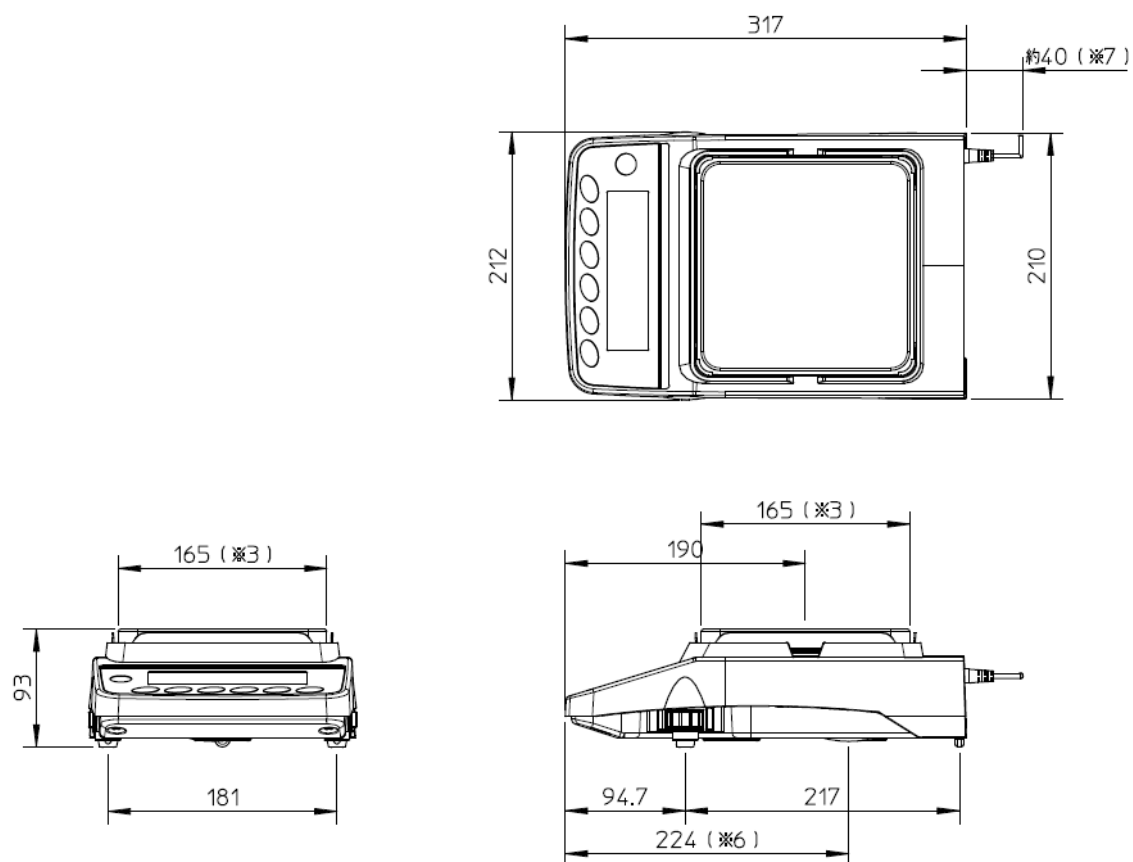
- ※1 側面スライドドア開口部
- ※2 側面スライドドア最大開口時
- ※3 内寸
- ※4 皿高さ
- ※5 計量皿からガラス風防上面スライドドアまでの高さ
- ※6 床下ひょう量金具位置
- ※7 ACアダプタのDCジャック突出寸法
- ※8 上面スライドドア最大開口時
- ※9 上面スライドドア開口部

GX-203A / GX-303A / GX-403A / GX-603A / GX-1003A / GX-1603A
 GF-203A / GF-303A / GF-403A / GF-603A / GF-1003A / GF-1603A



- ※1 透明な板を取り外したときの開口幅
- ※2 内寸
- ※3 計量皿の大きさ
- ※4 計量皿から風防のフタまでの高さ
- ※5 透明な板を取り外したときの開口高さ
- ※6 床下ひょう量金具位置
- ※7 ACアダプタのDCジャック突出寸法

GX-2002A / GX-3002A / GX-4002A / GX-6002A / GX-10002A/ GX-6001A / GX-10001A
 GF-2002A / GF-3002A / GF-4002A / GF-6002A / GF-10002A/ GF-6001A / GF-10001A



※3 計量皿の大きさ

※6 床下ひょう量金具位置

※7 ACアダプタのDCジャック突出寸法

26-1 専用オプション・周辺機器

専用オプション

GXA-03： RS-232C インタフェース絶縁タイプ

- ☐ 増設用 RS-232C インタフェースです。絶縁タイプとなっています。

GXA-04： コンパレータ出力（リレー／ブザー）

- ☐ コンパレータ結果を出力することができます。

GXA-06： アナログ電圧出力（出荷時のみ取り付け可能）

- ☐ 天びんの計量値を 0～1V、または 0.2V～1V の電圧で出力することができます。

FXi-08： イーサネットインタフェース

- ☐ 天びんを LAN 上のコンピュータと通信することができます。
- ☐ 1 台のコンピュータで LAN 上にある複数の天びんの制御を行うことができます。

GXA-09： 内蔵バッテリーユニット（出荷時のみ取り付け可能）

- ☐ AC アダプタが使用できない環境で天びんを使用することができます。
- ☐ 充電時間約 10 時間、連続使用時間約 14 時間。

GXA-10： ガラス風防

- ☐ ガラス製のドアが付いた風防ユニットです。

GXA-12： 動物皿キット

- ☐ 動物が外に逃げにくいよう、深さのある容器となっています。

GXA-13： 比重測定キット

- ☐ サンプルの空中重量と水中重量を簡単に計量することができるユニットです。

GXA-17： イオナイザ付きガラス風防（出荷時のみ取り付け可能）

- ☐ イオナイザ（除電器）が組み込まれた GXA-10 ガラス風防です。

GXA-23-PRINT： プリント用フットスイッチ入力

「PRINT」と「REZERO」の操作ができる、外部接点入力の端子を備えています。

- ☐ プリント機能のフットスイッチ（AX-SW137-PRINT）付属。

GXA-23-REZERO： リゼロ用フットスイッチ入力

- ☐ 「PRINT」と「REZERO」の操作ができる、外部接点入力の端子を備えています。
リゼロ機能のフットスイッチ（AX-SW137- REZERO）付属。

GXA-23-PLUG： 外部入力インタフェース

- ☐ 「PRINT」と「REZERO」の操作ができる、外部接点入力の端子を備えています。
組立式ステレオプラグ 3 個付属。
※使用するには、付属のプラグと、お客様で用意していただくスイッチをハンダ付けして頂く必要があります。

GXA-24： USB ホストインタフェース（出荷時のみ取り付け可能）

- ☐ USB メモリに計量値を記憶させることができます。

GXA-25： イオナイザ外置き用 （出荷時のみ取り付け可能）

- ☐ GX-AE/GX-A/GF-A シリーズに接続し、天びんの近くに設置して使用するイオナイザ（除電器）です。

GXA-26： 外部 IR スイッチ

- ☐ 「PRINT」と「REZERO」の操作ができる、非接触スイッチを備えています。

AX-GXA-31： 本体カバー（5 枚入り）

- ☐ 標準付属品の本体保護カバーです。

周辺機器

AD-8920A： 外部表示器

- ☐ 天びんと RS-232C インタフェースで接続し、天びんの計量値を表示することができます。

AD-8922A： 外部コントローラ

- ☐ 天びんと RS-232C インタフェースで接続し、天びんの計量値の表示と、各種キー操作を行うことができます。

AD-8126： ミニプリンタ

- ☐ 天びんと RS-232C インタフェースで接続する小型のドットインパクトタイプのプリンタです。
- ☐ 天びんから出力されたデータをそのまま印字するダンププリンタです。

AD-8127： マルチプリンタ

- ☐ 天びんと RS-232C インタフェースで接続する小型のドットインパクトタイプのプリンタです。
- ☐ 時計印字機能、統計演算印字機能、インターバル印字、チャート印字など多彩な機能を搭載しています。

AD-1687： 環境ロガー

- ☐ 温度、湿度、気圧、振動のセンサを搭載し、単体で環境データのロガーとして機能します。
- ☐ 天びんと RS-232C インタフェースで接続すると、環境データに計量値をプラスしてロギングすることができます。

AD-1688： 計量データロガー

- ☐ 天びんと RS-232C インタフェースで接続し、計量データをロギングすることができます。
- ☐ PC を持ち込めない場所でのデータ記録に便利です。

AD-1689： 分銅操作用ピンセット

- ☐ 1～500g の分銅保持用のピンセットです。

AX-USP-9P : USB コンバータ

- ☐ 天びんの RS-232C インタフェースを USB に変換します。
- ☐ ドライバのインストールが必要です。

AD-8529PC-W : ブルートゥースコンバータ (PC 接続用)

- ☐ 天びんとパソコンを最大 10m までワイヤレス (Bluetooth®) で接続します。
- ☐ ドライバのインストールが必要です。

AD-8529PR-W : ブルートゥースコンバータ (プリンタ接続用)

- ☐ 天びんとプリンタを最大 10m までワイヤレス (Bluetooth®) で接続します。

AX-SW137-PRINT : プラグ付フットスイッチ (PRINT)

- ☐ GXA-23 シリーズと組み合わせて、**PRINT** キーの操作を行うことができるスイッチです。
GXA-23-PRINT (プリント用フットスイッチ入力) に付属されています。

AX-SW137-REZERO : プラグ付フットスイッチ (RE-ZERO)

- ☐ GXA-23 シリーズと組み合わせて、**RE-ZERO** キーの操作を行うことができるスイッチです。
GXA-23-REZERO (リゼロ用フットスイッチ入力) に付属されています。

AX-BM-NEEDLESET : 放電電極ユニット (4 個入り)

- ☐ イオナイザの交換用放電電極ユニットです。
 - 交換するときは、2 個同時に交換してください。
 - 交換方法は「GXA-17 イオナイザ付きガラス風防」の取扱説明書にある「イオナイザの保守」を参照してください。
- 弊社ホームページ (<http://www.aandd.co.jp>) からダウンロードできます。

27. CE マーキング

弊社の天びん GX-AE/GX-A/GF-A シリーズには、CE マークが貼られています。CE マークは、製品が EC 指令に於ける 2014/30/EU 電磁気環境適合性指令 (EMC)、2014/35/EU 低電圧指令 (LVD)、及び 2011/65/EU 有害物質の使用制限 (RoHS) に基づいた下記の技術基準に適合していることを示します。

EMC 技術基準 EN61326 妨害波の発生/妨害波の抵抗力

LVD 技術基準 EN60950 情報技術機器の安全性

RoHS 技術基準 EN50581 有害物質の使用制限

- CE マークは、欧州地域を対象とした規格となります。
他の地域での使用時には、各国の法規制に従う必要があります。



A&D INSTRUMENTS LTD
24 Blacklands Way
Abingdon Business Park,
Abingdon, Oxford,
OX14 1DY United Kingdom
Phone: +44 (0)1235 550430
Fax: +44 (0)1235 550485
VAT Reg no. GB 996 1273 15
UK Reg. Office No. 2609110



A & D Instruments Ltd. hereby declare that the following Weighing product conforms to the requirements of the council directives on ...

**Electromagnetic Compatibility (EMC) 2014/30/EU,
Low Voltage Equipment (LVD) 2014/35/EU and
Restriction of the use of certain Hazardous Substances (RoHS) 2011/65/EU**

provided that they bear the CE mark of conformity.

Model/Series....GX-A/GF-A Series

Standards applicable:

EN 61326-1:2013

Electrical equipment for measurement, control and laboratory use -EMC requirements Part 1: General requirements

EN 60950-1:2006+A11:2009+A1:2010+A12:2011+A2:2013

Safety of Information Technology Equipment

EN 50581:2012

Technical documentation for the assessment of electrical and electronic products with respect to the restriction of hazardous substances

CE Mark first applied 16 October 2017

Signed for A&D Instruments in Oxford England 27 November 2017

J. Ghuman
Managing Director

Part of The A&D Group of Companies, Japan



MEMO

[illegible]

MEMO

[illegible]

使い方・修理に関するお問い合わせ窓口

故障、別売品・消耗品に関してのご質問・ご相談も、この電話で承ります。
修理のご依頼、別売品・消耗品のお求めは、お買い求め先へご相談ください。

お客様相談センター

電話 **0120-514-019**

通話料無料

受付時間：9:00～12:00、13:00～17:00、月曜日～金曜日(祝日、弊社休業日を除く)
都合によりお休みをいただいたり、受付時間を変更させて頂くことがあります
のでご了承ください。

AND株式会社 エー・アンド・ティ

本 社 〒170-0013 東京都豊島区東池袋3-23-14 ダイハツ・ニッセイ池袋ビル

はかり・天秤 TEL. 03-5391-6126(直) FAX. 03-5391-6129

札幌出張所 TEL. 011-251-2753(代) FAX. 011-251-2759

仙台出張所 TEL. 022-211-8051(代) FAX. 022-211-8052

宇都宮営業所 TEL. 028-610-0377(代) FAX. 028-633-2166

東京北営業所 TEL. 048-592-3111(代) FAX. 048-592-3117

東京南営業所 TEL. 045-476-5231(代) FAX. 045-476-5232

静岡出張所 TEL. 054-286-2880(代) FAX. 054-286-2955

名古屋営業所 TEL. 052-726-8760(代) FAX. 052-726-8769

大阪営業所 TEL. 06-4805-1200(代) FAX. 06-4805-1201

広島営業所 TEL. 082-233-0611(代) FAX. 082-233-7058

福岡営業所 TEL. 092-441-6715(代) FAX. 092-411-2815

開発技術センター 〒364-8585 埼玉県北本市朝日1-243

※電話番号、ファクシミリ番号は、
2014年02月10日現在です。

※電話番号、ファクシミリ番号は、
予告なく変更される場合があります。

※電話のかけまちがいにご注意ください。
番号をよくお確かめの上、おかけください。