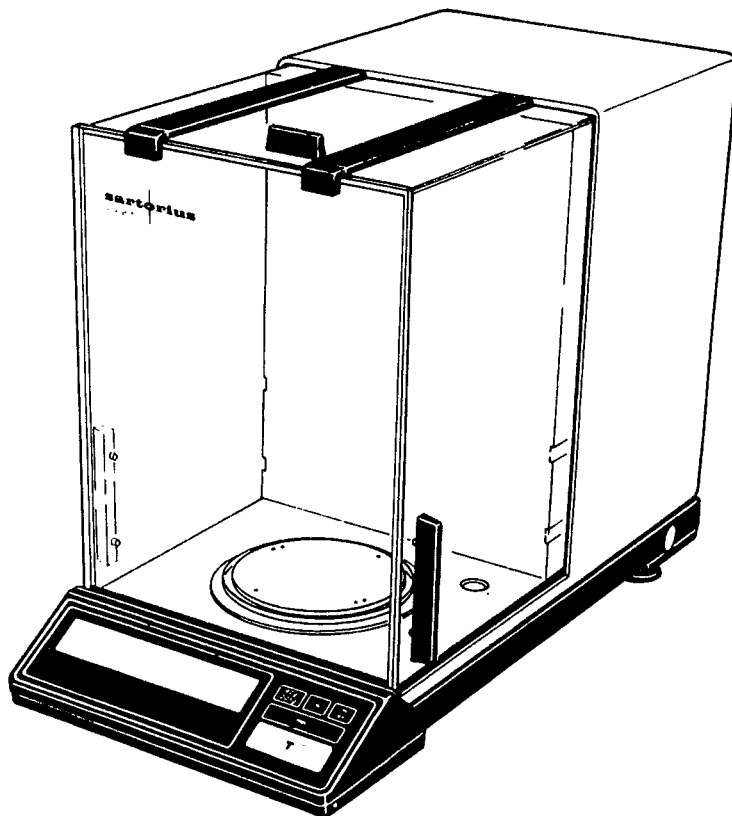


Sartorius Research. R 200 D.

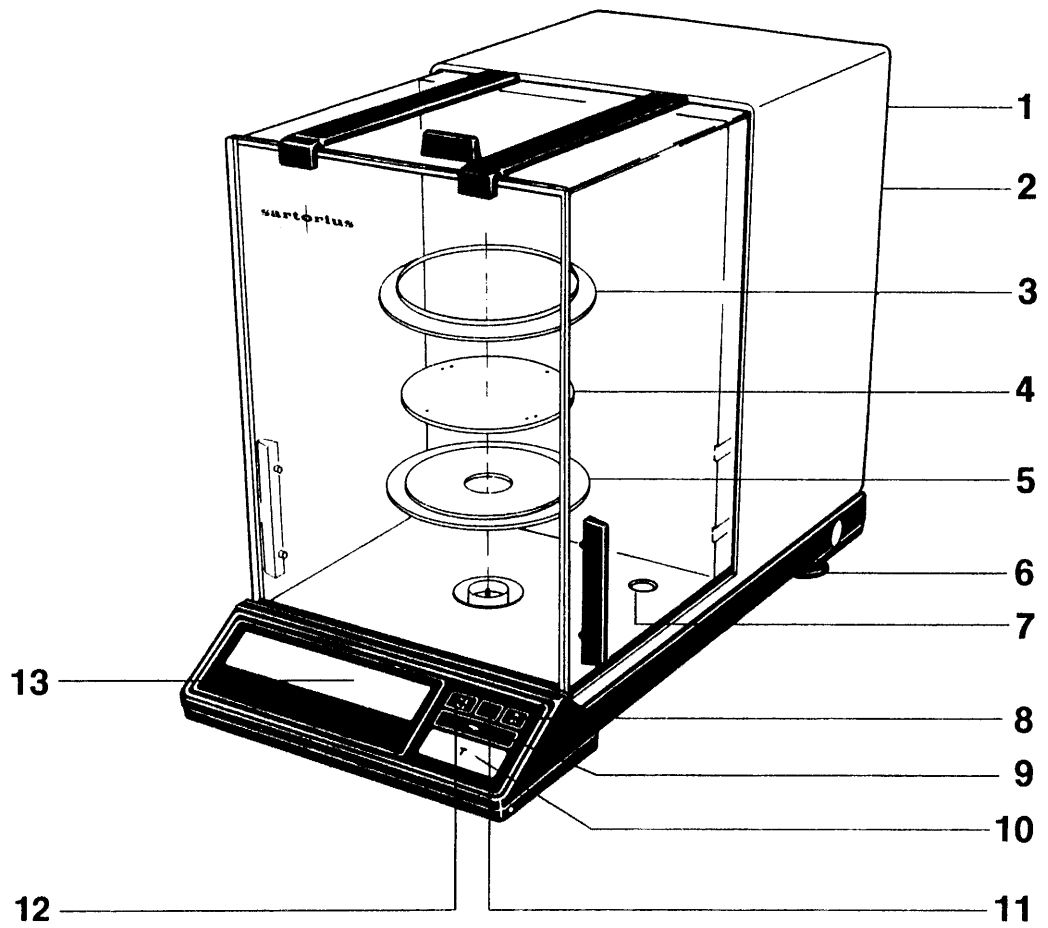
2-9/87

このたびはザルトリウス社の電子天びんをお買い上げいただきありがとうございます。

天びんをご使用の前に必ずこの取扱説明書をよくお読みください。



sartorius



目次

	ページ
設置上のご注意	4
納品内訳	5
据付手順	6
各種メッセージ	7
レンジ切換え	9
キャリブレーション	10
メニュープログラム	12
トラブル時の対策	16
アクセサリー	17
テクニカルデータ	18

設置上のご注意

なるべく温度変化、気流、振動がなく、また刺激性のガスなどの影響のない場所を選び、堅固な台上に設置してください。

天びんは標準条件下での使用に最適状態に調整されていますが、天びんの設置環境をひょう量目的に対してさらに適確に対応するために“メニュー”選択プログラムを備えています。詳しくは **(11-13)** ページをご参照ください。

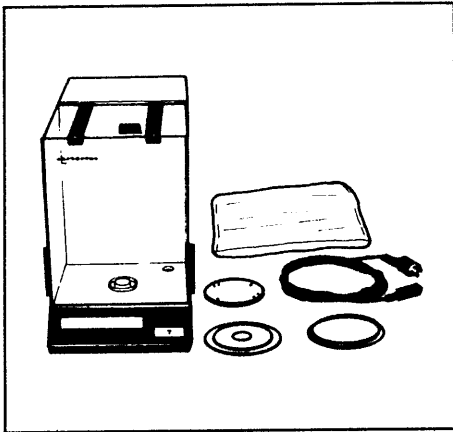
据付時、電源コード接続直後は2時間以上ウォーミングアップした後、ご使用ください。

ご注意

ザルトリウス プリンタや周辺機器などを接続したり、取りはずす場合は必ず電源コードを抜いてからにしてください。

納品内訳

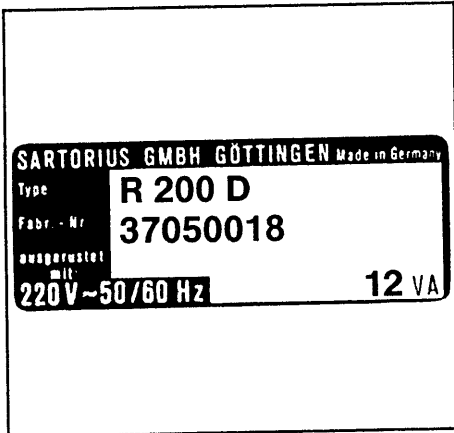
添付の保証書請求はがきに納入年月日、その他必要事項を記入の上、弊社までご送付ください。



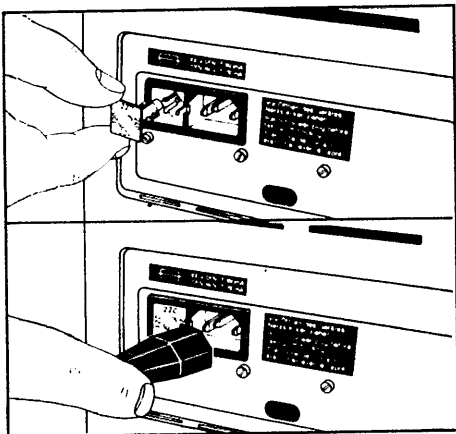
梱包中には図示されたコンポーネントが入っています。

据付手順

天びん「各部名称」の5から3までの部品を取付けてください。



電源との接続には専用の電源コードをご利用ください。電圧セクタ**(1)**は通常100Vに設定されています。念のためご確認ください。

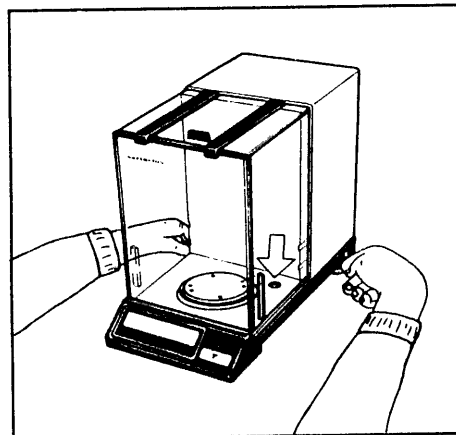


使用電圧の変更

まず、電源コードを抜き、電圧セクタ**(1)**を引出し、使用電圧を上部に合わせて再び押し込みます。電圧を変更された場合、銘板の電圧表示も必ず変更しておいてください。電圧セクタの中には100/120VではT160mA、220/240VではT80mAのヒューズ**(1)**が入っております。

電源コードのプラグを電源ソケットに接続してください。電源コンセントへの接続には3芯プラグを直接専用コンセントにさし込めば、自動的に接地されます。専用コンセントがない場合には、付属のプラグから出ているアース線を利用して接地してください。

振動や気流がないのに表示がパラパラ変化するなど、アースからのノイズが考えられる場合は、接地をはずしてみてください。効果があれば、別にアースをとるか、あるいはノイズ源への対策を講じてください。



水平の調整

水準器**(7)**を見ながら、左右の水準調整ねじ**(6)**で水平を出します。

各種メッセージ

表示部に表示されるメッセージには次のような意味があります。

BUSY

マイクロプロセッサが多忙中であることを意味し、このメッセージが出ている間は他の命令を処理しません。

STANDBY

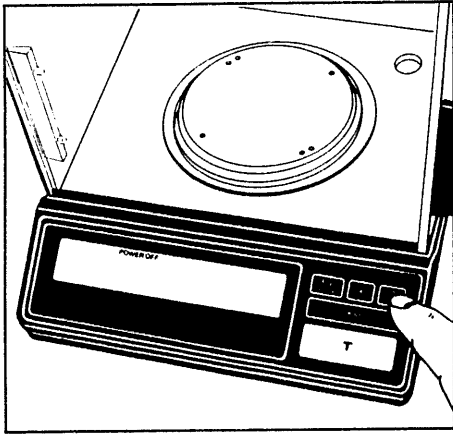
ON/OFFスイッチをOFF **(8)** にすると、天びんの消耗部はスイッチオフ状態となりスタンバイ回路のみ通電状態となります。

POWER OFF

天びんは今まで電源に接続されていませんでしたが、このメッセージにより天びんは電源に接続されたことが確認できます。また、STANDBY表示中一時的に天びんへの通電が遮断された場合にもこの表示に切り換わります。ウォーミングアップをした後、スイッチONにより天びんをご使用になれます。もし、このメッセージが表示されない場合には、電源コードの接続をチェックし、接続されている場合には電源のコンセントへの電気の供給をチェックしてください。

CAL

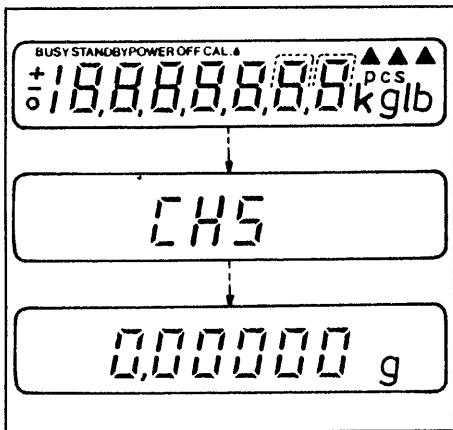
自動校正プログラムにより感度校正を行っています。



電源スイッチ

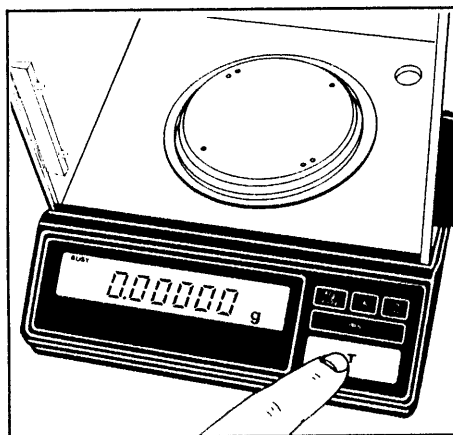
電源コードは常に接続したままにしておいてください。電源を入れる場合にはON/OFFスイッチ**(8)**をご使用ください。テアースイッチ**(10)**からも電源を入れることができます。

電源コード接続後、OFF状態の場合、消耗部はスイッチオフ状態となりますが、天びん電子回路のみ通電状態となっております。表示部にはSTANDBYと表示されます。従って、スイッチONにしますとウォーミングアップなしで、すぐにひょう量できます。



オートチェック

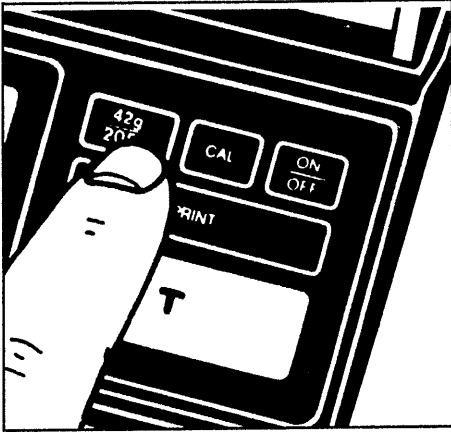
スイッチONにしますとオートチェック機構によりエレクトロニクス機能が自動的にチェックされます。表示部に「0.00000g」が現れたらチェック完了です。



風袋消去

ひょう量時に容器を用いる場合、または表示部が「0.00000g/0.00000g」を示していない場合(他の単位の場合も同様)は、必ずひょう量前にテアースイッチを押して風袋消去してください。

レンジ切換え



マクロレンジまたはセミマイクロレンジの切換えはレンジ切換えスイッチ (12) により行ないます。

マクロレンジ : ひょう量 205g / 読取限度 0.1mg

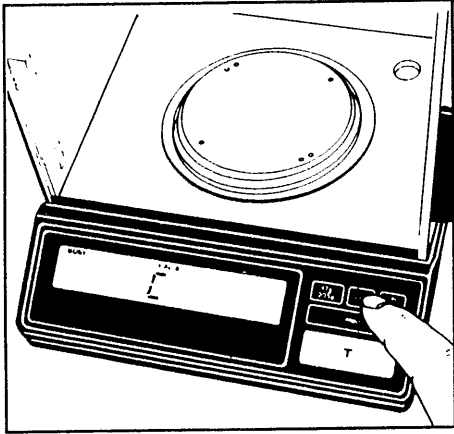
セミマイクロレンジ : ひょう量 42g / 読取限度 0.01mg

スイッチをオンにしますと、自動的にセミマイクロレンジが選択されます。試料の重量が42gを越えると読取限度が自動的にマクロレンジに切換わります。

再びセミマイクロレンジでひょう量したい場合は、天びんのひょう量皿上に何も無い状態にして風袋消去します。

マクロレンジ (読取限度 0.1mg) の場合はスタビリティレンジがセミマイクロレンジ (読取限度 0.01mg) の10倍になりますので、表示の安定度がかなり高くなります。

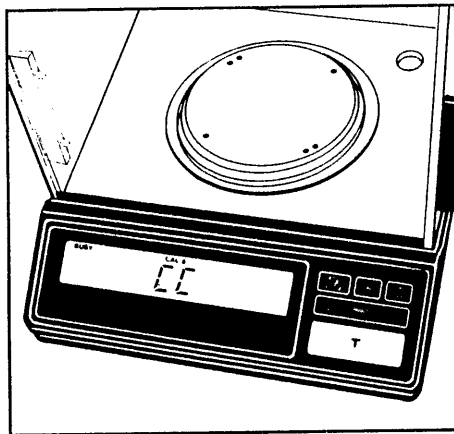
キャリブレーション



内蔵校正分銅による感度校正

ひょう量皿に何も載せていない状態にします。テアースイッチを押し、表示部の「0.00000g / 0.0000g」を確認後、CALスイッチ(11)を押します。表示部には「C」が表示されます。「C」の代わりに「CE」が表示された場合には、テアースイッチを押ししてからもう一度CALスイッチを押しやりなおしてください。

数秒後に、「CC」が表示され、その後「0.0000g」が表示され、電子音がキャリブレーションの完了を知らせます。

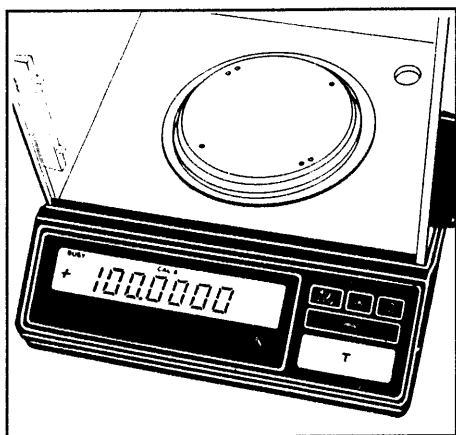


感度のチェック (製造番号 37090001 から)

ご使用の天びんの感度を、ひょう量前にお確かめになりたい場合は、メニュープログラムのコードを342に設定してください。

内蔵校正分銅の載せ降ろしには、CALスイッチを押してください。

内蔵校正分銅による感度校正の際は、内蔵分銅を感度校正機構から取りはずさなければなりません。その後CALスイッチを約3秒押し続けてください。



外部基準分銅による感度校正

— 感度校正の際には正確な基準分銅をご使用ください —
ひょう量皿に何も載せていない状態にします。校正外部分銅の重量値が現れるまでテアースイッチを少なくとも約3秒間押し続けてください。表示部には「100.0000」と表示されます。

100gの基準分銅をひょう量皿の真中に載せます。
表示部には重量値と単位が表示されます。電子音がキャリブレーションの完了を知らせます。

内蔵校正分銅による感度校正の場合に「CC」表示が消えなかったり、外部基準分銅による感度校正の場合にスタビリティインジケータ「g」が表示されない場合には、天びんが感度校正可能な状態にありませんので、ON/OFFスイッチを一度OFFにしてください。再度スイッチONにしてから、もう一度それぞれの感度校正の手順を最初から繰り返します。

こうしたことが起こる原因には、

1. 天びんにまだウォーミングアップ時間が必要な場合
 2. 天びんが気流、振動の影響を受けている場合
- 以上の二つが考えられます。

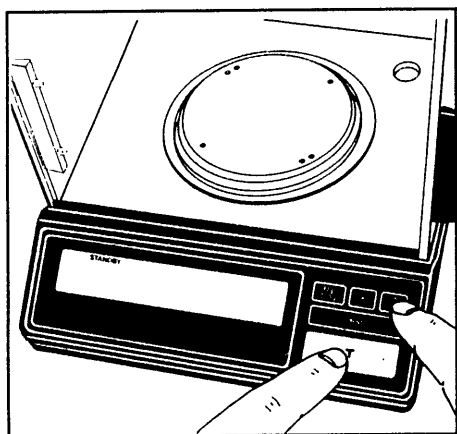
感度校正はロックしておくことができます。メニュープログラムの項をご参照ください。(ロックはメニュープログラムが「C」モードにある場合に解除されます。)

メニュープログラム

天びんは標準条件下での使用に最適状態に調整されていますが、天びんの設置環境とひょう量目的・各種用途に対して、さらに適格に対応するために“メニュー”選択プログラムを備えています。

出荷時には、標準プログラムに設定されており、不必要なまたは誤操作によるプログラムの変更を防ぐためにロックされています。

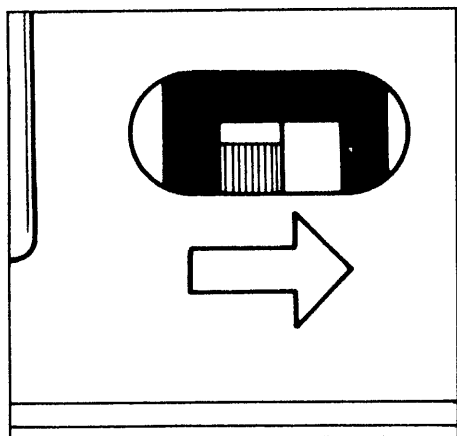
「コード」はページ、ライン、ワード三つの数字から成っています。



メニュープログラムの確認

ON/OFFスイッチ(8)をOFFにします。テアースイッチ(10)を押したまま、ON/OFFスイッチをONにします。

表示部に“CH5”が出たらテアースイッチも離してください。メニュープログラムコードが呼び出されます。このとき表示部左側の“L”はListモードを示しており、この場合、コード確認はできますが変更はできません。



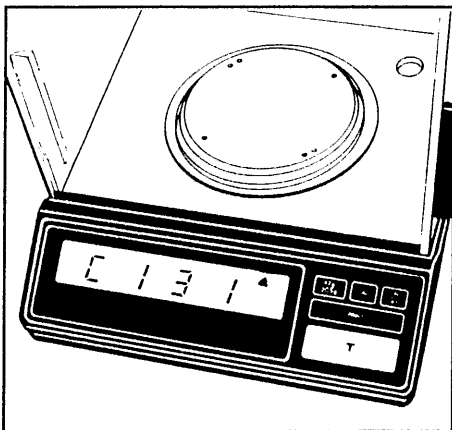
メニュープログラムの変更

メニュープログラムを変更する場合には、まず、プログラムロックを解除しなければなりません。

天びん本体の背面、電源ソケットの隣にあるメニュープログラムロックスイッチ(2)のカバーを取り、中のスイッチを矢印の方向に切り換えます。

“メニュープログラム”コードの呼び出し操作は“メニュープログラムの確認”の項と同様の操作を行いません。このとき表示部左側の“C”はChangeモードを示しており、これでコード変更が可能となります。

メニュープログラムが呼び出されると、表示部は“L”または“C”とともにプログラムの大分類番号“ページ”を“0”、“1”、“2”、“3”、“0”、“1”……と循環表示します。そこで、確認または選択希望番号になったときに手早くテアースイッチを押します。ページの番号は停止し、次に、中分類番号“ライン”が循環表示を始めますので、同様にして、中分類選択希望番号を選択します。小分類番号“ワード”も同様にして選択します。(確認の場合は“ワード”の右に“▲”のついたコードを確認します。)



循環表示中、数字の右に“▲”のついている番号は以前に設定されていたものであり、コードを変更した場合は変更した番号に“▲”がつきます。続いて“ライン”番号の循環表示状態に戻ります。

通常ひょう量への復帰

コードの確認を終えたら“ワード”番号が循環表示しますので、“0”が出たときに手早くテアースイッチを押します(コード確認の場合のみ)。次に“ライン”“ページ”番号が順次循環しますので同様に“0”が出たときに手早くテアースイッチを押して、天びんを通常のひょう量状態に戻します。いったん設定が終わったら、ロックスイッチを元に戻し、プログラムをロックしておきます。カバーも忘れずにかぶせてください。

オートゼロ

天びんはゼロ点自動安定化機能を備えていますのでゼロ点の表示が大変安定しています。



ページ ライン ワード

メニュープログラム

コード	設定環境	出荷時 セット	コード	オートゼロ機能	出荷時 セット
[11]	高安定条件の場合	■	[51]	オン	■
[12]	安定条件の場合	■	[52]	オフ	■
[13]	不安定条件の場合	■			
[14]	非常に不安定条件の場合	■			
コード	スタビリティレンジ		コード	外部分銅感度校正	
[21]	0.25 デジット	■	[61]	ロック解除	■
[22]	0.5 デジット	■	[62]	ロック	■
[23]	1 デジット	■			
[24]	2 デジット	■			
[25]	4 デジット	■			
[26]	8 デジット	■			
[27]	16 デジット	■			
[28]	32 デジット	■			
[29]	64 デジット	■			
コード	デジタル桁の表示モード		コード	内蔵分銅感度校正	
[31]	最終桁も常時表示	■	[71]	ロック解除	■
[32]	最終桁は常時不表示	■	[72]	ロック	■
[33]	安定時のみ最終桁も表示	■			
[34]	安定時のみ全桁表示	■			
コード	風袋消去条件		特殊機能		
[41]	常時可能	■	コード	プログラムのロック	
[42]	安定時のみ可能	■	[81]	プログラムロック オフ	■
			[82]	プログラムロック オン	■
			コード	電子音	
			[91]	オン	■
			[92]	オフ	■
			[93]	ロック	■
			[94]	ロック解除	■
			[95]	"ライン" へ移行	
			[96]	"ページ" へ移行	
			[97]	プログラミング終了	

天びんをデータ処理装置などに接続するような場合、プリントリリース、ポーレート、パリティビットなどのデータ出力についても、最良条件を選択することができます。これらのインフォメーションをご希望の際には、弊社までご連絡ください。

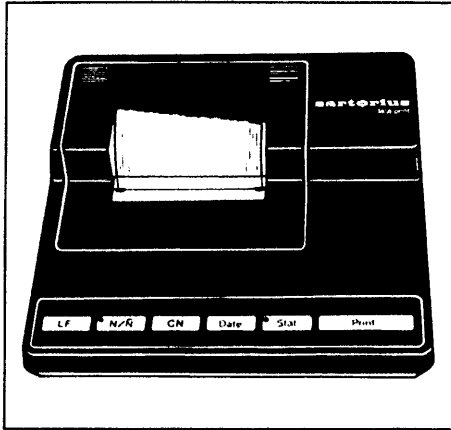
トラブル時の対策

ト ラ ブ ル	原 因	処 置
表示部 (13)に何も現れない。	電源の電圧なし。 電源コードが差し込まれていない。 電圧セレクタ(1)の誤選択。 ヒューズ(1)の故障。	供給電源回路をチェックする。 電源コードを差し込む。 電圧を正しく設定する。 ヒューズを交換する。 繰返してヒューズが切れる場合は弊社サービスセンターに連絡する。
“L”または“CH2”の表示。	ひょう量皿(4)がセットされていない。	ひょう量皿をセットする。
“H”の表示。	ひょう量範囲を越えている。	天びんから荷重を減ずる。
ひょう量値が不安定、またはメッセージ“BUSY”が表示部に現れたまま消えない。	水準器(7)の気泡が中心にない。 不安定な設置場所。 振動、気流の影響が大きい。 ひょう量室のドアーが完全に閉まっていない。 サンプルが不安定。	水準を正しく調整する。 設置場所を変更。 メニュープログラムで設置環境に対応。 ひょう量室のドアーを完全に閉める。

トラブル時の対策

ト ラ ブ ル	原 因	処 置
“CE”の表示	ゼロ点が表示されていない時にCALスイッチ(11)が押された。	テアースイッチ(10)を押し、新たにCALスイッチを押す。
“CC”が表示部に現れたまま消えない。	天びんが感度校正不可能な状態、またはウォーミングアップ段階にある。 天びんが气流または振動の影響を受けている。	電源接続後、2時間以上のウォーミングアップ時間を取る。 メニュープログラムで設置環境に対応。
ひょう量結果が明らかに誤っている。	天びんが感度校正されていない。 ひょう量前に風袋消去されていなかった。 水準器の気泡が中心にない。	感度校正を行なう。 荷重を取り去り、風袋消去し再度ひょう量する。 水準を調整する。

アクセサリ (オプション)



プリンタ“Data Print”

YDP 01-D

日付および時刻、重量値の印字に加えて、統計処理プログラムを装備し、ひょう量回数(n)、平均値(\bar{x})、標準偏差(s)、最小値(min)、最大値(max)をも印字。

●印字桁数:24文字/行、印字速度:0.7s/行

●寸法:(W)150×(D)138×(H)38mm

●重量:800g

データインターフェース

YDO 01R

キャリングケース

YDB 01R

振動さじ(乾電池作動式)

6025

比重測定装置

6080

天びん台

6801

テクニカルデータ

型式	R 200 D	
ひょう量	g	42/205
表示	g	42/199,9999
読取限度	mg	0.01/0.1
風袋消去量	g	205
標準偏差	mg	0.02/0.1
直線性偏差	mg	±0.03/0.2
静止所要時間(最大値)	s	4/7
表示シーケンス	s	0.2
積分時間(デジタルフィルター)	4段階選択可能	
自動安定検出器感度	d	0.25~64(9段階選択可能)
作動中許容周囲温度	℃	+10~40
感度ドリフト(+10°~30℃)	/℃	±2×10 ⁻⁶
ひょう量皿の直径	mm	90φ
本体寸法(W×D×H)	mm	219×408×317
ひょう量室寸法(W×D×H)	mm	188×149×253
正味重量	kg	12.5
電源	100/120/220/240V(-15%~+10%)、 50/60Hz	
消費電力	VA	15(代表値)
データ出力	コネクタ-オプション RS 232 C-S/V24 - V28, RS 423/V10; 7ビット; parity : even, mark, odd, space ; 転送速度 150~9600ボー	

*仕様はお断りなしに変更させていただくことがあります。