

ザルトリウス電子天びん

M プルーフ AY シリーズ 取扱説明書



目次

	<u>ページ</u>
警告と安全注意	3
安全にお使いいただくために	3
保証について	3
始める前に	4
梱包内容	4
設置条件	4
据付手順	4
AC 電源への接続	5
台下ひょう量	5
バッテリーの取り付け	5
水平の調整	6
キャリブレーション/スパン調整用分銅の取り外し	6
ひょう量操作	7
表示部のキーの説明	7
基本ひょう量	7
アプリケーションプログラム	9
重量単位の変換	9
カウンティング	10
%ひょう量	12
ホールド表示	14
合計	15
比重測定	17
キャリブレーション/スパン調整	19
天びんの構成	21
設定 (セットアップメニュー)	21
パラメーター一覧	22
エラーコード	23
概要	24
テクニカルデータ	24
アクセサリ (オプション)	27
CE マークキング	28
SAS 定期校正サービスのご案内	

警告と安全注意

安全にお使いいただくために

このたびは、ザルトリウス電子天びん M プローブ AY シリーズ® をお買い上げいただきまして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
お読みくださいますよう、お願い申し上げます。

- △ 防爆構造ではありませんので危険な地域や場所で天びんを使用しないでください。
- △ 使用する前に AC アダプタの表示に従い供給電圧と同一であることを確認してください。
- △ 電池をご使用の場合は、市販の 9V アルカリ電池をご使用ください。
(付属されていません)
- 天びんは AC アダプタにより電源に接続されている場合、および電池が装着されている場合は、通電状態になっています。
- AC アダプタは防水ではありません。液体が中に入らないようにしてください。
- △ 過度の電磁波にさらされないようにしてください。読取値に影響を及ぼす場合があります。但し、電磁波の影響が無くなると通常に使用できます。
- アクセサリーおよびオプション類は、この天びんに使用するために最適にデザインされています。他のメーカーのアクセサリーおよびオプション類は使用しないでください。

注：AY シリーズは、取引・証明用に使われる特定計量器としては使用できません。

保証について

- 天びんのハウジングを開けないでください。保証期間内であってもクレームの対象外となりますのでご注意ください。
- 同梱の保証書登録カードに必要事項をご記入の上、ザルトリウス・メカトロニクス・ジャパン ㈱または弊社代理店に登録カードをご返送ください。

収納について

- 最大 3 台までの積み重ね収納が可能です



始める前に

梱包内容

- 天びん本体
- ひょう量皿
- ACアダプタ
- キャリブレーション用分銅
(AY1501/AY3101/AY5101/AY4000/AY6000/AY10000 についてはオプションとなります。別途ご注文ください。)
- 丸形ガラス風防 (1mg タイプ)
- 水準器と調整用フット (1mg タイプ)

設置条件

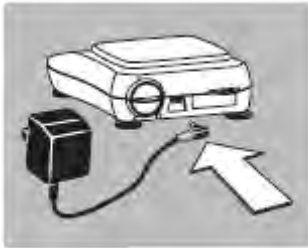
天びんの設置場所を選ぶとき、下記の条件をご確認ください。

- 天びんをヒーターの近くに置いたり、直射日光にさらさないようにしてください。
- 天びんを窓やドアから来る通風にさらさないようにしてください。
- ひょう量操作中に天びんを過度の振動にさらさないようにしてください。
- 天びんを長時間湿気にさらさないようにしてください。

据付手順

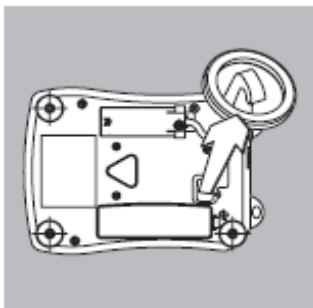


- 次の順序でセットしてください。
- ひょう量皿
- 丸形ガラス風防
(AY123,AY303 のみ)



AC電源への接続

- 同梱の天びん専用の AC アダプタをご使用ください。
- 天びんのジャックにアダプタのプラグを差し込み、次に電源ソケットに差し込んでください。(左図参照)
- △ NEC クラス 2 出力に適合する 11V-21V の電源が本体に供給されます。



台下ひょう量

台下ひょう量用ハンガーが、天びん底部に装備されています。
(左図参照)

- 天びん底部にあるカバーを開いてください。
- ハンガーに針金などを利用してサンプルを取り付けて下さい。
- 風などの影響を防ぐために、必要に応じて台下に風防ケースを設置してください。

バッテリーの取り付け (AY303,AY123 は使えません)

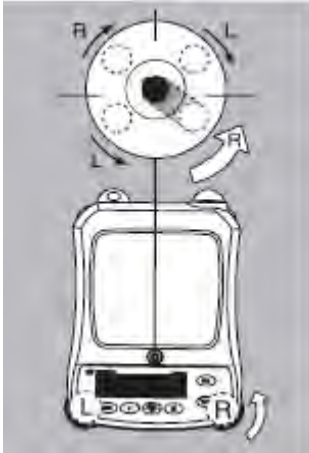


- バッテリーは同梱されておりません。別途ご準備ください。
- △ 市販の 9V アルカリ電池をご使用ください。
- △ 充電式バッテリーをご使用の場合は、他の充電器で充電の後使用してください。



- 天びんの底部を上に向けて、平らな場所に置いてください。
- 電池ボックスのカバーを取り外してください。
- 電池ボックスにバッテリーをセットしてください。
- バッテリーの電極の位置 (プラス/マイナス) を間違えないようにご注意ください。
- △ カバーを元の位置に取り付けて閉じてください。
- △ 使用済電池の廃棄は、所属自治体の廃棄物処理条例等に従ってください。電池は環境汚染物質 (毒性物質) を含んでいます。

水平の調整 (AY303 とAY123 のみ)

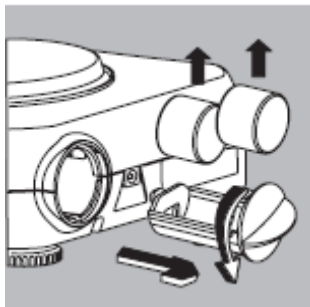


- 天びんの設置場所を変えた時は必ず水平の調整をしてください。
例. 気泡はRからLへ移動します。
 - 気泡が水準器の中心円に入るまで左図に示されているようにフットを回してください。
- > ほとんどの場合、何回かの調整が必要です。

キャリブレーション/スパン調整用分銅の取り外し

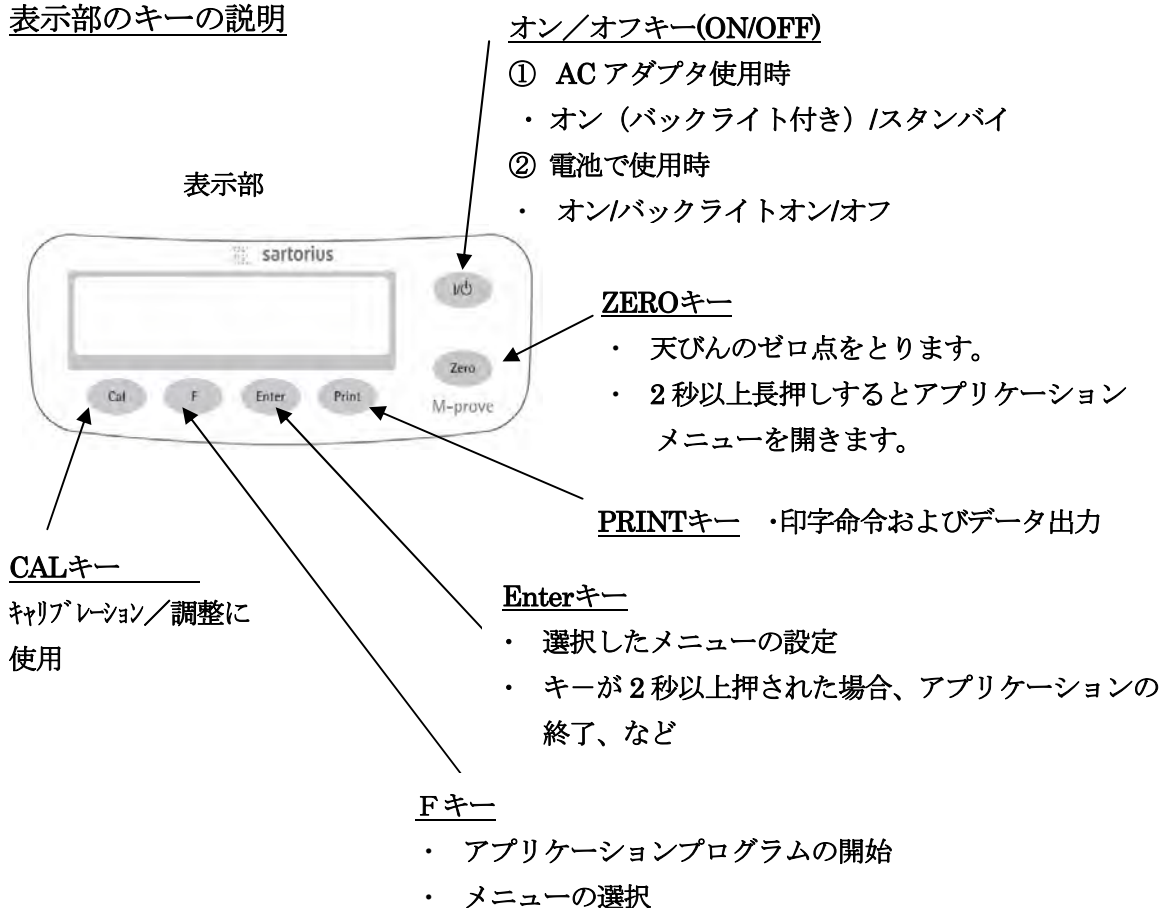
*AY612,AY412,AY212,AY711,AY511,AY303,AY123 のみに
適応する。

- 左図を参照し、つまみを矢印の方向に回して分銅ボックスを取り出してください。
- キャリブレーションは“キャリブレーション/スパン調整”の項を参照してください。



ひょう量操作

表示部のキーの説明



基本ひょう量

特徴


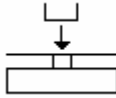
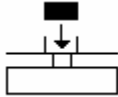
- 天びんのゼロ点調整
全ひょう量範囲に渡ってゼロ点調整ができます。

準備

- 天びんのスイッチオン：オン/オフキー (ON/OFF) を押します。
- ゼロキー(ZERO)を押してください。
- 必要に応じて天びんの各種設定を変更してください。(“天びんの構成” の項を参照)
- 必要に応じて天びんの設定を“工場出荷時設定”に戻してください。
(メニューを “9.-1” に設定する)

その他の機能

- 天びんのスイッチオフ： オン/オフキー (ON/OFF) を押します。
- バッテリー使用時のオートオフ機能： 表示値が変わらずまたどのキーも押されなかった場合、2分後（設定により、2分、5分、10分から選択可能）にバッテリーのシンボル "■" が点滅します。その約5秒後に天びんは自動的にオフになります。

操作	キー (または手順)	表示
1. ON/OFF キーを押してください。 天びんはセルフチェックを実行します。	(ON/OFF)	
2. ソフトウェアバージョンが表示されます。		v 3.1.0.1
3. 空の容器をひょう量皿に載せてください。(この例では、52g)		52.0g
4. ZERO キーを押してゼロ点を取ります。	(ZERO)	0.0g
5. 容器にサンプルを入れます。 (この例では、150.2g)		150.2g

アプリケーションプログラム

重量単位の変換


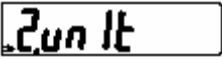


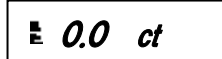
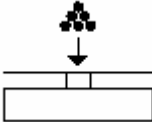
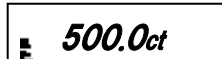

このアプリケーションでは、2種類の重量単位間でひょう量値の表示を切り換えられます。

メニューコード	重量単位	変換定数	表示
1. USER*	グラム	1.0000000000	0
2. GrAMS	グラム**	1.0000000000	g
4. CARAt	カラット	5.0000000000	0
23. nEt	ニュートン	0.0098066500	N

*=RS232 また USB のプログラム (オプション) で必要によりユーザー設定が可能。

**=工場出荷時設定






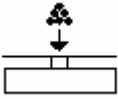

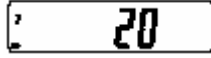
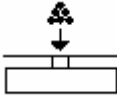

上記重量単位以外は日本国内では使用できません。




操作	キー (または手順)	表示
1. アプリケーションプログラムの選択してください。	ZERO キーを 2秒以上押す	
2. 重量単位の変換を選択してください。	F キーを押す	
3. 選択した重量単位の確認をしてください。	ENTER キーを押す	
4. 重量単位を選択してください。 (4.のカラットを選択)	F キー (右の表示が出るまで 繰り返して押す)	
5. 重量単位の確認をしてください。	ENTER キーを押す	
6. ひょう量皿にサンプルを載せてください。		
7. 重量単位の変換をします。	F キーを押す	

カウンティング

カウンティングプログラムでは、ほぼ同等の単重をもつ部品の数量を決定できます。

例：参照個数を設定し、未知の個数を計算します。（参照個数：20 個）

操作	キー（または手順）	表示
1. アプリケーションプログラムを選択してください。	ZERO キーを 2 秒以上押す	
2. カウンティングを選択してください。	F キーを繰り返して押す	
3. カウンティングを確認してください。 表示部に * が表示されます。	ENTER キーを押す	
4. ひょう量皿に空の容器を置いてください。		
5. 天びんのゼロ点をとります。	ZERO キーを押す	
6. 参照個数：20 個を容器に入れます。		
7. 参照個数を選択します。 1-99、または 10 ずつ循環します。（型式による）	F キーを繰り返して押すか、または F キーを 2 秒以上押す	
8. 参照個数を確認します。	ENTER キーを押す	
9. 計量するサンプルを入れます。		


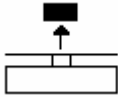
操作	キー (または手順)	表示
10. 単重、総重量、個数を確認します。	F キーを繰り返し押すと 単重、総重量、個数 の順に繰り返します。	
11. サンプルを降ろします		
同一のサンプルの場合 サンプルの載せ降ろしをしてください。		
12. 新しいサンプルを測定するときは カウンティングの平均値をクリア します。	ENTER キーを 2 秒以上押す	
13. カウンティングを続ける場合 2 からの繰り返しになります。	F キーを押す	

%ひょう量

%ひょう量プログラムでは、参照ひょう量に対する%でひょう量読取値を表示できます。

例：参照ひょう量に対する%でひょう量値を表示




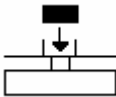


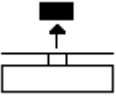

操作	キー（または手順）	表示
1. アプリケーションプログラムを選択してください。	ZERO キーを2秒以上押す	
2. %ひょう量を選択してください。	F キーを繰り返し押す	
3. %ひょう量を確認してください。 表示部に * が表示されます。	ENTER を押す	
4. ひょう量皿に空の容器を置いてください		
5. 天びんのゼロ点をとります。	ZERO キーを押す	
6. 参照%と同等の100%サンプルを容器に入れます		
7. F キーを押すことにより小数点以下の表示が可能になります。 100.0%、100.00%または100%（工場出荷時設定）	F キーを繰り返し押す	
8. 小数点の位置を確認します。	ENTER を押す	
9. 計量するサンプルを入れます。		

操作	キー (または手順)	表示
10. 重量値と%を切り換えます。	Fキーを繰り返し押す	
11. サンプルを降ろします。		
12. 参照%をクリアします。	ENTER キーを 2 秒以上押す	
13. %ひょう量を続ける場合 (他のアプリケーションに変更していない場合)	Fキーを押す	
14. 5.より繰り返してください。		

ホールド表示

ホールド表示アプリケーションでは、サンプルをひょう量皿から取り除いた場合でも、5 秒間その値を表示し続けます。




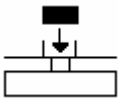


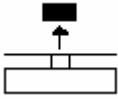
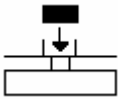


例：皿より大きなサンプルのひょう量値の測定など

操作	キー（または手順）	表示
1. アプリケーションプログラムを選択してください。	ZERO キーを 2 秒以上押す	
2. ホールド表示を選択してください。	F キーを繰り返し押す	
3. ホールド表示を確認してください。表示部に * が表示されます。	ENTER キーを押す	
4. 必要に応じてゼロ点をとってください。	ZERO キーを押す	
5. ひょう量皿にサンプルを置いてください		
6. アプリケーションプログラムを開始します。 "▲" が点滅し、ひょう量値はロックされます。	F キーを押す	
7. サンプルを降ろします。 ひょう量値は 5 秒間表示されます。		
8. ゼロ点をとってください。	ZERO キーを押す	
9. アプリケーションの終了	ENTER キーを 2 秒以上押す	
10. このアプリケーションを続ける場合 (他のアプリケーションに変更していない場合)	F キーを押す	
11. 5.より繰り返してください		


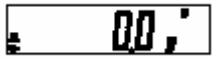
合計

合計アプリケーションでは、いくつかのサンプルをはかり込むことができます。

例：サンプルの合計値の表示

操作	キー（または手順）	表示
1. アプリケーションプログラムを選択してください。	ZERO キーを 2 秒以上押す	
2. 合計アプリケーションを選択してください。	F キーを繰り返し押す	
3. 合計アプリケーションを確認してください。 表示部に * が表示されます。	ENTER キーを押す	
8. 必要に応じてゼロ点をとってください。	ZERO キーを押す	
5. ひょう量皿にサンプルを置いてください。 (この例では 380 g)		
6. メモリに値を保存します。 合計値が表示されます。 Σ が点滅します。	ENTER キーを押す	
7. サンプルを降ろします。		
8. 次のサンプルを置きます。 (この例では 575 g)		
9. メモリに値を保存します。 合計値が表示されます。 Σ が点滅します。	ENTER キーを押す	






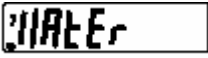
注：メモリに保存された値がクリアされるまで Σ は表示されています。

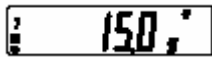
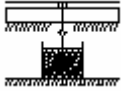
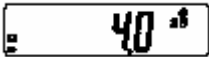

操作	キー (または手順)	表示
10. 2秒間現在のサンプル値が表示されます。 (プリンタが接続されている場合、印字されます)	Fキーを押す	
11. 合計メモリをクリアします。 (プリンタが接続されている場合、合計値が印字されます)	Fキーを2秒以上押す	
12. アプリケーションの終了。	ENTER キーを2秒以上押す	
13. このアプリケーションを続ける場合 (他のアプリケーションに変更していない場合) (プリンタが接続されている場合、合計値が印字されます)	Fキーを押す	
14. 6.より繰り返してください。		

比重測定

このアプリケーションでは、サンプルの比重を測定します。小数点以下1位まで表示します。ビーカーおよびワイヤは含まれていません。別途ご用意ください。

例：固体の比重の測定

操作	キー（または手順）	表示
1. アプリケーションプログラムを選択してください。	ZERO キーを2秒以上押す	
2. 比重測定アプリケーションを選択してください。	F キーを繰り返し押す	
3. 比重測定アプリケーションを確認してください。 表示部に * が表示されます。	ENTER キーを押す	
4. 必要に応じてゼロ点をとってください。	ZERO キーを押す	
5. アプリケーションを開始します。	F キーを押す	
6. AIR-URL を確認します。	ENTER キーを押す	
7. 空気中でのサンプルの重量値測定します。 ひょう量皿の上にサンプルを置きます。		
8. 重量値を保存します。	ENTER キーを押す	
9. ひょう量皿からサンプルを降ろします。		
10. 液体中の重量値を測定します。 ワイヤにサンプルを吊り下げます。		

操作	キー (または手順)	表示
11. HALEr を確認します。	ENTER キーを押す	
12. ビーカーなどを使い サンプルを水の中に入れます。		
13. 水中の重量値を保存し、 その後比重値が表示 されます。	ENTER キーを押す	
14. 表示をクリアします。	ZERO キーを押す	
15. アプリケーションを 終了します。	ENTER キーを 2 秒以上押す	
16. このアプリケーションを 続ける場合 (他のアプリケーションに変更していない場合) (プリンタが接続されている場合、合計値が印字されます)	F キーを押す	
17. 5 より繰り返してください。		

キャリブレーション／スパン調整

天びんを最初に設置したとき、または移動したときはキャリブレーション／調整を行ってください。

特徴：キャリブレーション／調整は下記の場合に行ってください。

- － 天びんのひょう量皿に何も載せていないとき
- － 天びんのゼロ点がとれているとき
- － 内部信号が安定しているとき


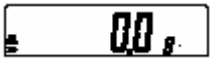





上記の状態にない場合、天びんはエラーメッセージを表示します。

キャリブレーション／調整用の分銅値が表示されます。分銅については、“キャリブレーション／スパン調整用分銅の取り外し”の項をご参照ください（型式による）。

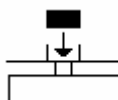
異なった分銅値の選択には、Fキーを使用します。

途中で手続きを取り消す場合は、ENTER キーを2秒以上押してください。

例： AY5101 のキャリブレーション／調整


操作	キー（または手順）	表示
1. 天びんをオンします。	ON/OFF キーを押す	
2. 天びんのゼロ点をとりま	ZERO キーを押す	
3. キャリブレーションを開始します。 重量単位なしで、分銅の値が表示されます。 (この例では、5000g)	CAL キーを押す	
4. 他の分銅値を選択してください。	F キーを繰り返して押す	 
5. 分銅値を確認し、キャリブレーション／スパン調整を開始します。 ゼロ点が保存されたあと、キャリブレーション分銅値が表示部に点滅します。	ENTER を押す	 

6. ひょう量皿に分銅を載せます。

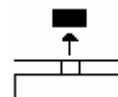


分銅が時間内に置かれると
読取値の点滅が止まり安定します。

A digital display showing the number 50000.0. The number is in a bold, black font. To the left of the number is a small 'g' symbol, and to the right is a small 'A' symbol. The display is enclosed in a rectangular border.

分銅値が ok であると点滅は止まり
安定化シンボルの 
マークが表示されます。

7. 分銅を降ろしてください。





A digital display showing the number 00. The number is in a bold, black font. To the left of the number is a small 'g' symbol, and to the right is a small 'g' symbol. The display is enclosed in a rectangular border.

8. キャリブレーションが完了しました。

天びんの構成

設定 (セットアップメニュー)

各種メニューの設定により個々の要求に合った天びんを構成することができます。

操作	キー (または手順)	表示
1. 天びんをオフしてください。	ON/OFF キーを 押す	
2. 天びんをオンしてください。	ON/OFF キーを 押す	
すべてのセグメントが表示 されている間に	ZERO キーを 押す	

セットアップメニュー

キー	軽く押す	押し続ける
ENTER	メニューレベル：右方向に移動 (サイクル)	設定の確認
F	メニュー項目： 循環	—
ZERO	メニューレベル：左方向に移動	設定の保存と設定の終了

設定の保存：

既にメニューが設定・保存されている場合は、メニューの右側に “○” が表示されます。

例. メニュー 1. 1. 2 ○ (設定が保存されると “○” が表示されます。)

この設定を変更する場合： 1. 1. 4 に変更

F キーを 2 回押して、2 → 4 に変更してください。

ENTER キーを 4 の右側に “○” が表示されるまで “長押し” してください。 1. 1. 4 ○

設定の終了：

設定を終了する場合は、ZERO キー を “長押し” してください。ゼロ点：0.0g (型式による) が表示され設定終了となります。

パラメーター一覧

セットアップ メニュー Setup menu	1. ひょう量 Weighing	1.1 適用フィルタ Adopt filter	1.1.1	非常に安定 Very stable conditions
			1.1.2	○ 安定 Stable conditions
			1.1.3	不安定 Unstable condition
			1.1.4	非常に不安定 Very unstable condition
		1.2 アプリケーションフィルタ Application filter	1.2.1	○ 通常ひょう量の読取 Final readout
			1.2.2	はかり込み Filling
		1.3 安定検出器感度 Stability range	1.3.1	1/4デジット 1/4digit
	1.3.2		1/2デジット 1/2digit	
	1.3.3		1デジット 1digit	
	1.3.4		○ 2デジット 2 digits	
	1.3.5		4デジット 4 digits	
	1.5 キャリブレーション/調整/直線性 CALキー機能 Calib./adjust./linearization: Function of the (CAL)key	1.5.1	○ キャリブレーション/調整 Calibration/adjustment	
		1.5.2	直線性調整:ザルトリウス技術者用/パラメータ* Linearization:for service personnel only*	
		1.5.3	キーのブロック Key blocked	
	1.6 オートゼロ Auto zero	1.6.1	○ オン On	
		1.6.2	オフ Off	
	1.7 重量単位、単位1、単位2 1st weight unit, or 2nd unit in Toggle Weight Units app.	1.7.1~1.7.23		(国、地域により使用が 制限される場合があります)
5.6 インターフェース(ザルトリウス株式会社にお問い合わせください。)				
8. その他の機能 Additional functions	8.1 キーのブロック Block key functions	8.1.1	オン/オフキーを除きブロック All keys blocked except for ON/OFF	
		8.1.2	○ キーをブロックしない All keys unblocked	
	8.2 オートオフ機能 Automatic shut-off	8.2.1	○ 2分後 After 2 minutes	
		8.2.2	5分後 After 5 minutes	
8.2.3		10分後 After 10 minutes		
9. リセットメニュー Reset menu	9.1 工場出荷時設定 Factory settings	9.1.1	工場出荷時設定に変更(戻す) Restore	
		9.1.2	○ 変更しない Do not store	

○ 工場出荷時設定

* ザルトリウス認定技術者により実行されます。

エラーコード

エラーコードは表示部に約2秒間表示されます。その後自動的に前の状態に戻ります。

エラーコード/ メッセージ表示	原因	処置
表示部に何も表示されない	<ul style="list-style-type: none"> ・AC電源が入っていない ・ACアダプタが接続されていない ・バッテリーが消耗している 	<ul style="list-style-type: none"> ・AC電源をチェックする ・ACアダプタを接続する ・バッテリーの交換、または充電する
oL	<ul style="list-style-type: none"> ・荷重が天びんのひょう量範囲を超えている 	<ul style="list-style-type: none"> ・ひょう量皿からサンプルを降ろしてください。
uL	<ul style="list-style-type: none"> ・ひょう量皿がセットされていない ・何かがひょう量皿に触れている 	<ul style="list-style-type: none"> ・ひょう量皿をセットする ・触れているものを取り除いてください
dISErr	<ul style="list-style-type: none"> ・表示オーバフロー： 値が表示部に表示されない 	<ul style="list-style-type: none"> ・天びんの荷重を減じる
CRLErr	<ul style="list-style-type: none"> ・キャリブレーション/調整の条件が合わない －天びんのゼロ点がとれていない －ひょう量皿になにかが載っている 	<ul style="list-style-type: none"> ・ゼロ点をとってからキャリブレーションを行ってください ・ZEROキーを押し、天びんをテアしてください ・ひょう量皿からサンプルを降ろしてください
APPErr	<ul style="list-style-type: none"> ・重量値が軽すぎるか、アプリケーション用のサンプルがひょう量皿に載っていない 	<ul style="list-style-type: none"> ・やり直してください。
PrLErr	<ul style="list-style-type: none"> ・プリント用のインターフェースがブロックされている 	<ul style="list-style-type: none"> ・お買い上げの販売店またはザルトリウス㈱にご連絡ください
最大ひょう量が テクニカルデータに 記載されている数値より 少ない	<ul style="list-style-type: none"> ・ひょう量皿をセットする前に天びんのスイッチオンをした 	<ul style="list-style-type: none"> ・ひょう量皿をセットしてから電源をオンする
ひょう量値があ きらかに間違っ ている	<ul style="list-style-type: none"> ・ひょう量前にキャリブレーション/調整が されていない ・ゼロ点が取れていなかった 	<ul style="list-style-type: none"> ・キャリブレーション/調整をする ・天びんのゼロ点をとる

*上記以外のエラーの場合は、技術サービス部にお問い合わせください。

概要

テクニカルデータ

型式		AY123	AY303
ひょう量	g	120	300
取限度	g	0.001	0.001
(減算式)	g	100	300
繰返し性	$\leq \pm g$	0.001	0.001
直線性	$\leq \pm g$	0.002	0.003
操作温度範囲	°C	10~30	
安定所要時間			
(平均)	s	2.5	
積分時間			
(デジタルフィルタ)		4段階選択可能	
表示シグナス			
(選択積分時間による)		0.1~0.8 選択可能	
外部校正用分銅値	g	100(F1)	200(F1)
正味重量、約	kg	1.2	1.3
ひょう量皿寸法	mm	97φ	97φ
本体寸法	mm	178 X 248 X 94.5	
電源・電圧		ACアダプタ、115Vまたは230V、+15%~-20%	
電源周波数		48~60Hz	
消費電力(平均値)	W	1	1

*仕様はお断りなしに変更させていただく場合があります。

型式		AY612	AY412	AY212	AY5101	AY3101	AY1501
ひょう量	g	610	410	210	5,100	3,100	1,500
読取限度	g	0.01	0.01	0.01	0.1	0.1	0.1
テア範囲							
(減算式)	g	610	410	210	5,100	3,100	1,500
繰返し性	$\leq \pm$ g	0.01	0.01	0.01	0.1	0.1	0.1
直線性	$\leq \pm$ g	0.03	0.02	0.02	0.1	0.1	0.1
操作温度範囲	℃	10~30					
安定所要時間							
(平均)	s	2	2	2	1.5	1.5	1.5
積分時間							
(デジタルフィルタ)		4段階選択可能					
表示シケス							
(選択積分時間による)		0.1~0.8 選択可能					
外部校正用分銅値		200g(F1)	200g(F1)	200g(F1)	5kg(F1)	2kg(F1)	1kg(F1)
正味重量、約	kg	1.35	1.35	1.2	1.1	1.1	1.1
ひょう量皿寸法	mm	142 X 130					
本体寸法	mm	178 X 248 X 80					
電源・電圧		ACアダプタ、115Vまたは230V、+15%~-20%					
電源周波数		48~60Hz					
消費電力(平均値)	W	0.75	0.75	0.75	1	1	0.75
9V電池による							
使用時間							
・アルカリ電池(約) h		11	11	14	11	11	14
・充電式電池、フル充電時							
(NiMH) 平均	h	2.5	2.5	4	2.5	2.5	4

* 仕様はお断りなしに変更させていただく場合があります。

型式		AY711	AY511	AY10000	AY6000	AY4000
ひょう量	g	710	410	10100	6100	4100
読取限度	g	0.1	0.1	1	1	1
テア範囲						
(減算式)	g	710	510	10100	6100	4100
繰返し性	$\leq \pm g$	0.1	0.1	1	1	1
直線性	$\leq \pm g$	0.1	0.1	1	1	1
操作温度範囲	℃	10~30				
安定所要時間						
(平均)	s	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
積分時間						
(デジタルフィルタ)		4段階選択可能				
表示シグナス						
(選択積分時間による)		0.1~0.8 選択可能				
外部校正用分銅値		200g(F1)	200g(F1)	5kg(F1)	5kg(F1)	2kg(F1)
正味重量、約	kg	1.25	1.25	1.1	1.1	1.1
ひょう量皿寸法	mm	145 X 130				
本体寸法	mm	178 X 248 X 80				
電源・電圧		ACアダプタ、115Vまたは230V、+15%~-20%				
電源周波数		48~60Hz				
消費電力(平均値)	W	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75
9V電池による						
使用時間						
・アルカリ電池(約) h		14	14	14	14	14
・充電式電池、フル充電時						
(NiMH) 平均 h	h	4	4	4	4	4

* 仕様はお断りなしに変更させていただく場合があります。

アクセサリ－（オプション）

製品	注文番号
データインターフェース	
－ RS-232 インターフェース（ケーブル付き）	YADAP-RS
－ USB インターフェース（ケーブル付き）	YADAP-UB
データプリンタ*	YDP20-0CE
*充電用アダプタ 6971991+697154 が必要です。	
錠付ケーブル 〔盗難防止用〕	LC-1
校正用分銅	
－ AY5101 ,AY6000, AY10000 (5kg;F1)	YCW6538-00
－ AY3101,AY4000 (2kg; F1)	YCW6238-00
－ AY1501 (1kg; F1)	YCW6138-00

丸形ガラス風防（高さ 25mm）／ひょう量皿／パンサポート／レベリングフット／
その他アクセサリ－、部品類についてはお問い合わせください。

CE マーキング

装置に添付された CE マーキングは次の指令に適合した装置であることを示しています。

委員会指令 89/336EEC (電磁気適合性 EMC)

適用されるヨーロッパ標準：

妨害波の発生制限：

製品標準 EN61326-1 クラス B (住宅地域)

妨害波に対する抵抗力：

製品標準 EN61326-1 (最小テスト要求, 非連続操作)

重要事項：

天びんの改造およびケーブル類または装置との接続については、ザルトリウス・メカトロニクス・ジャパン(株)にお問い合わせください。

73/22/EEC 低電圧指令

適用されるヨーロッパ標準：

- 電気事業器具／技術器具の安全性：
EN 60950
- 測定、管理、ラボでの電気器具の安全性：
EN61010
第 1 項：一般要求

装置の中でまた、より高い安全標準を要求する環境条件下で電子機器を使用する場合、各国の適用規制に定められた規定に従う必要があります。



ザルトリウス・メカトロニクス・ジャパン株式会社

本 社 / 〒140-0001
東京都品川区北品川1-8-11

TEL. (03) 3740-5408 FAX. (03) 3740-5406

技術サービスセンター / 〒140-0002
東京都品川区東品川4-13-34

TEL. (03) 5796-0401 FAX. (03) 3474-8043

JCSS校正室 / 〒168-0074
東京都杉並区上高井戸1-14-4

TEL. (03) 5316-1555 FAX. (03) 3304-0308

大 阪 / 〒532-0003
大阪市淀川区宮原4-3-39

TEL. (06) 6396-6682 FAX. (06) 6396-6686

名古屋 / 〒461-0002
名古屋市東区代官町35-16

TEL. (052) 932-5460 FAX. (052) 932-5461