



スカウト™ 天びんシリーズ - SPX 取扱説明書



1. はじめに

本マニュアルでは、スカウト SPX シリーズ天びんの設置、操作およびメンテナンス手順を説明しています。天びんを使用する前に、本マニュアルをよくお読みください。

1.1 信号警告と記号の定義

信号語および警告記号でマークされた安全に関する注意。これらは安全に関する問題と警告を示しています。安全に関する注意事項を無視すると、ケガや機器の損傷、誤作動および正しい結果が得られないなどの問題が生じる場合があります。

信号語

警告	中程度のリスクのある危険な状況を示し、防止措置を講じないと、ケガや死亡の恐れがあります。
注意	低リスクで、防止措置を講じないと、装置や財産の損傷、データの損失、またはケガの恐れがあります。
注目	製品に関する重要な情報を示します。
注	製品に関する役に立つ情報を紹介します。

警告記号



注目記号



感電の危険あり

1.2 安全に関する注意事項



注意：本器を設置、接続、またはメンテナンスする前には、必ず安全上の注意をすべてお読みください。これらの警告に従わない場合、ケガをしたり、財産に損害を受けることがあります。手順書はすべて、将来参照するために保管しておいてください。

- 地域の AC 電源が AC アダプタのデータラベルに印刷された入力電圧の範囲内であることを確認してください。
- AC アダプタは必ずアース付きのコンセントに接続してください。
- AC アダプタをコンセントから抜きにくい場所に天びんを設置しないでください。
- 電源コードが邪魔になったり、電源コードにつまづく可能性がないことを確認してください。
- 本器は屋内使用を目的とし、乾燥した場所でのみ操作しなければなりません。
- 本器は取扱説明書で指定された周囲条件でのみ操作してください。
- 危険な環境や不安定な環境で本器を操作しないでください。
- ひょう量皿の上に物を落とさないでください。
- 認定された、アクセサリと周辺機器のみ使用してください。
- クリーニングまたはメンテナンスの前には、本器の電源を切ってください。
- メンテナンスは認定保守担当者のみが行ってください。

2. 設置

2.1 構成部品の設置

下の図と手順を参照して、スカウト天びんと構成部品を識別し、組み立ててください。天びんを使用する前にすべての構成部品を組み立てておく必要があります。

2.1.1 輸送用ロックの解除

赤色のダイヤル（ポインタ）を90°反時計回りに回して、天びんのサブプラットフォームの赤色の輸送用ロックを解除します。

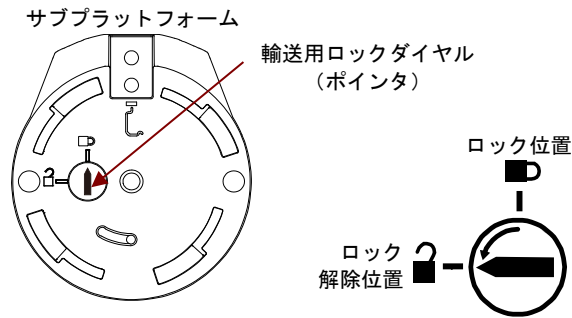


図 2-1 輸送用ロック

2.1.2 ひょう量皿の設置

角皿付の天びんはひょう量皿を図で示されたとおりにサブプラットフォームに設置し、ロックされるまで反時計回りに回転させます。丸皿はサブプラットフォームに真っすぐに差し込みます。

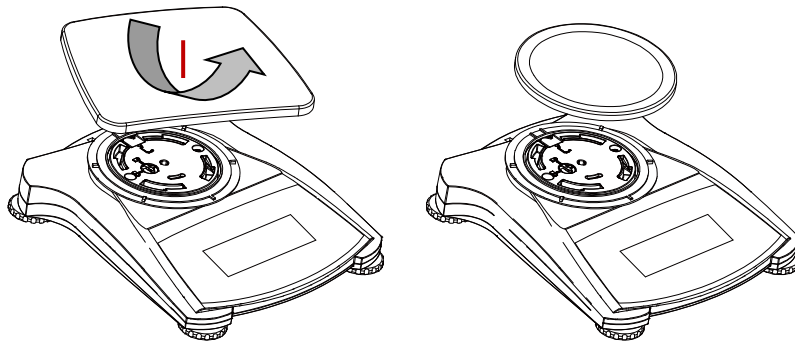


図 2-2 ひょう量皿の設定

2.1.3 セキュリティスロット

セキュリティスロットは、天びんの後部にあって、オプションのケーブルおよびロックアクセサリで天びんを固定できるようにします。

2.2 設置場所の選択

最高の性能を発揮するために、スカウト SPX 天びんは清潔で安定した場所でご使用ください。強い風、急激な温度変化、磁場、振動のある場所、または磁場を発生させる機器の周辺には設置しないでください。

2.3 天びんの水平調整

スカウト天びんには、照明付き水準器があります。正確なひょう量のために、これを参考にして天びんを水平に調整してください。天びん正面の小さな丸窓に水平を示す気泡があります。天びんを水平に保つには、気泡が円の中央に来るように四隅の水平調整脚を調整します。

設置場所を変更するたびに、本器が水平に設置されていることを確認してください。

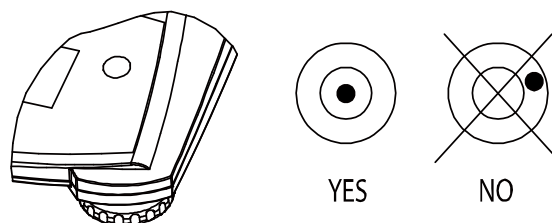


図 2-3 水準器

2.4 電源の接続

AC アダプタの取付け

電池が不要な場合、天びんの電源には AC 電源を使用します。まず、AC アダプタ（同梱品）を天びん後部の AC アダプタ入力ジャックに接続し、次に AC プラグをコンセントに接続します。



図 2-4 天びんの後部および裏面

電池の挿入

4本の「単三」電池を電池室の極表示に従って、正しい向きで取り付けます。

天びんを初めて設置する場合や別の場所に移動した場合、正確な計量結果を保証するために天びんを校正する必要があります。校正を開始する前に、適切な校正分銅を用意してください。分銅および校正手順については、「校正」の項を参照してください。

3. 操作

3.1 コントロール

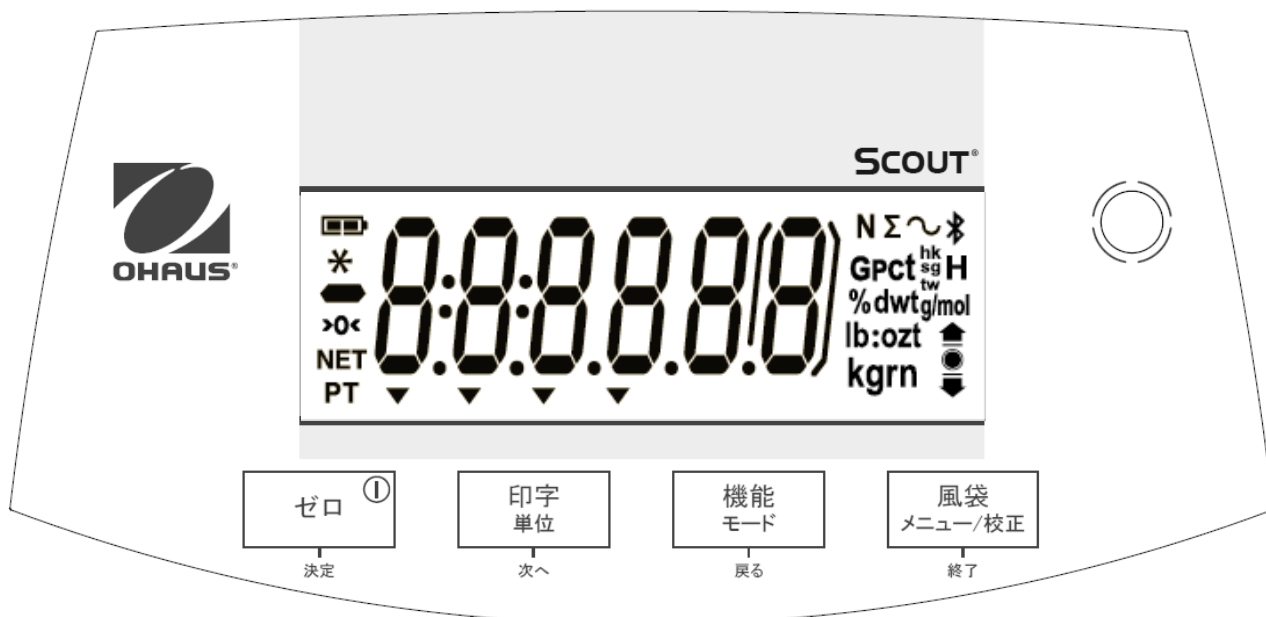


図 3-1 スカウト天びんのコントロールパネル

表 3-1 ボタンの機能

ボタン	ゼロ ^①	印字 単位	機能 モード	風袋 メニュー/校正
	決定	次へ	戻る	終了
第 1 の機能 (短く押す)	ゼロ/On 天びんの電源を [On] にする 天びんが [On] の 場合、表示をゼロに 設定する	印字 [AUTOPRINT] が [Off] に設定され ている場合、現在の 値を選択した COM ポートに送信する。	機能 アプリケーション モードを開始する。	風袋 風袋値を入力/クリ アする。
第 2 の機能 (長く押す)	ゼロ/Off 天びんの電源を [Off] にする	単位 計量単位を変更す る。	モード アプリケーション モードを変更する。	メニュー/校正 ユーザーメニューを 表示する。
メニュー機能 (短く押す)	決定 ディスプレイの現在 の値を確定する。	次へ 次のメニューまたは メニュー項目に進 む。 ディスプレイの現在 の設定を拒否し、次 に利用可能な設定に 進む。	戻る 前のメニュー項目に 戻る。	終了 ユーザーメニューを 終了する。 進行中の校正を破棄 する。

注: ¹ 短く押す: 1 秒未満の間で押します。

² 長く押す: 2 秒以上押し続けます。

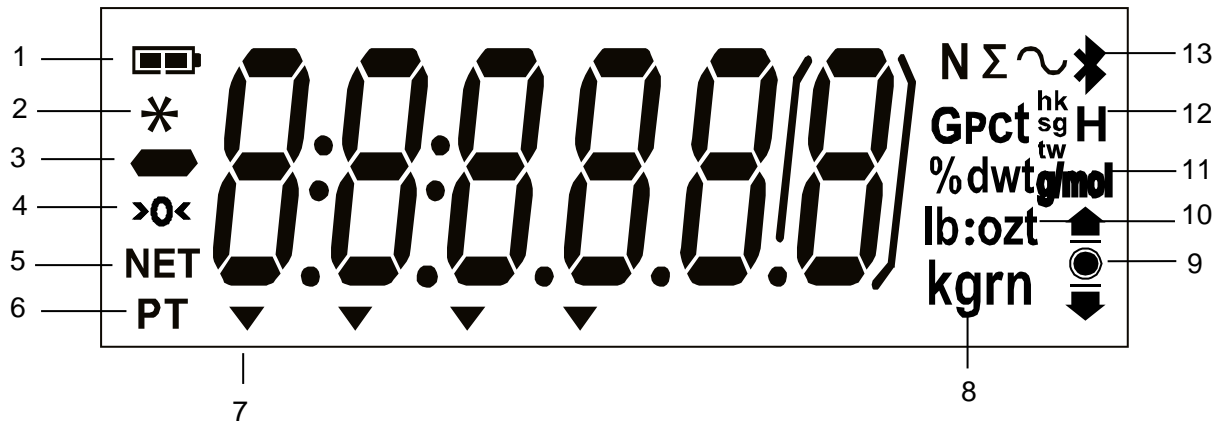


図 3-1 スカウト天びんのディスプレイ

表 3-2 ディスプレイのアイコン*

番号	説明	番号	説明
1	電池充電量アイコン	8	キログラム
2	安定マーク	9	チェック計量アイコン
3	マイナス記号	10	未使用
4	ゼロ中心アイコン	11	パーセント、dwt、g/mol アイコン
5	総重量 (NET) アイコン	12	重力、個数、ホールドアイコン
6	プリセット風袋	13	合計、動物計量アイコン
7	ポインタアイコン		

注： * モデルによって表示されないアイコンもあります。

3.2 天びんのOn/Off

天びんの電源をオンにするには、[ゼロ] ボタンを1秒間押します。天びんは表示テストを実行し、ソフトウェアのバージョンを一瞬表示して、有効な計量モードに入ります。

天びんの電源をオフにするには、[OFF] と表示されるまで、[ゼロ] ボタンを押し続けます。

初期校正

初めて天びんを操作するときに、スパン校正を実行して、正確な計量を保証することをお勧めします。校正を実行する前に、必ず適切な校正分銅を用意してください。セキュリティスイッチがロック解除位置に設定されていることを確認します。

[MENU] (メニュー) が表示されるまで、[メニュー] を押し続けます。ボタンを離すと、ディスプレイに [CAL] と表示されます。[決定] を押して確定すると、[SPAN] と表示されます。[決定] を押して、スパン校正を開始します。

ゼロ読取値を保存する間、[--E--] が表示されます。次に、ディスプレイに校正計量値が表示されます (値を切り替えるには [次へ] を押します)。ひょう量皿に特定の校正分銅を置きます。読取値を保存する間、[--E--] が表示されます。校正が成功すると、ディスプレイに [donE] と表示されます。天びんが前のアプリケーションモードに戻り、使用できるようになります。

3.3 計量モード

このモードは工場出荷時のデフォルト設定です。

1. 必要に応じて、[WGT IGH]（計量）と表示されるまで、[モード] を押し続けます。
2. 必要に応じて、空の容器をひょう量皿に置いて、[風袋] を押します。
3. ひょう量皿または容器にサンプルを追加します。ディスプレイにサンプルの重量が表示されます。

3.4 個数計算モード

このモードでは、基準個数重量に基づいて、大量の品目の個数を計算します。

1. 空の容器をひょう量皿に置いて、[風袋] を押します。
2. [Count]（個数計算）が表示されるまで、[モード] を押し続けます。[Clr.PW]（平均個数重量（Average Piece Weight = APW をクリア））が表示されます。APW が存在しない場合、天びんには [Pwt. ID] と表示され、手順5に進みます。
3. 保存された APW を使用するには、[次へ] を押します。手順7に進みます。
4. [決定] を押して APW を設定します。
5. 保存されたサンプルサイズ [Pwt. ID] が表示されます。選択（5、10、20、50 または 100）を切り替えるには、[次へ] または [戻る] を押します。
6. 表示された個数のサンプルをひょう量皿に置き、[決定] を押して APW を計算します。ディスプレイに個数が表示されます。
7. 必要な個数に達するまで、サンプルを追加します。
8. 保存された APW をクリアするには、[Count] が表示されるまで、[モード] を押したままにします。[Clr.PW] が表示されたら、[決定] を押します。

注：現在の APW を表示するには、[機能] を押します。

3.5 パーセントモード

このモードでは、基準重量のパーセンテージでサンプルの重量を測定します。

1. 必要に応じて、空の容器をひょう量皿に置いて、[風袋] を押します。
2. [Percnt] が表示されるまで、[モード] を押したままにします。[Clr.rEF]（基準重量をクリア）が表示されます。基準重量が存在しない場合、[Pwt.rEF] が表示されます。手順5に進みます。
3. 保存された基準重量を使用するには、[次へ] を押して、手順6に進みます。
4. [決定] を押して新しい基準を設定します。[Pwt.rEF] が表示されます。
5. 必要な基準物質をひょう量皿または容器に追加します。基準重量を保存するには、[決定] を押します。ディスプレイに 100% と表示されます。
6. 基準物質をサンプル物質と交換します。ディスプレイには基準重量と比較したサンプルのパーセンテージが表示されます。
7. 保存された基準をクリアするには、[Percnt] が表示されるまで [モード] を押したままにします。[Clr.rEF] が表示されたら、[決定] を押します。

注：現在の基準重量を表示するには、[機能] を押します。

3.6 チェックモード

重量を対象重量範囲と比較するにはこのモードを使用します。この天びんは正、負およびゼロチェック計量に対応しています。

3.6.1 チェック計量

品目の重量を対象重量範囲と比較するにはこのモードを使用します。

1. [CHECK] (チェック) が表示されるまで [モード] を押したままにします。[CLEAR] (チェック制限をクリア) が表示されます。
2. 保存された基準重量を使用するには、[次へ] を押して、手順 5 に進みます。
3. 新しいチェック制限を確定するには、[決定] をクリックします。[SET.Lo] が表示されます。「Low」制限値を表示するには、[決定] を押します。[決定] を押して確定するか、[次へ] を押して「Low」制限値を編集します。保存された値が、最初の桁がハイライトされて [00.000 kg] と表示されます。必要な数字が表示されるまで、[次へ] を繰り返し押します。確定して、次の桁をハイライトするには、[決定] を押します。すべての桁が正しい数字になるまで繰り返します。[決定] を押して「Low」制限値を確定します。[SET.H] が表示されます。
4. 同じ手順を繰り返して、「high」値を確定または編集します。
5. 必要に応じて、空の容器をひょう量皿に置いて、[風袋] を押します。
6. サンプル物質をひょう量皿または容器に置きます。サンプル重量が目標重量範囲以下の場合、下向きアイコン ▼ が点灯します。サンプルが目標重量範囲内の場合、確定アイコン ● が点灯します。サンプル重量が目標重量範囲以上の場合、上向きアイコン ▲ が点灯します。

注：低/高チェック制限を表示するには、[機能] を押します。

正のチェック

正のチェックは、目標範囲内で物質が天びんに追加される時を判定するために使用します。この場合、下限と上限が正の値でなければなりません。（上限は下限よりも大きくなければなりません。）

[ACCEPT] (●) 範囲内になるまで天びんに物質を追加します。

負のチェック

負のチェックは、目標範囲内で物質が天びんから撤去される時を判定するために使用します。この場合、下限と上限が両方とも負の値でなければなりません。

（下限は上限よりも大きくなければなりません。）

計量する品目を天びんに置いて、[風袋] を押します。

ACCEPT 範囲内になるまで品目の一部を取り除きます。

ゼロチェック

ゼロチェックは、あとのサンプルを最初の基準サンプルと比較する時に使用します。この場合、下限は負の値で上限は正の値にならなければなりません。

基準品目を天びんに置いて、[風袋] を押します。基準サンプルを取り除き、比較する品目を天びんに置いて、ACCEPT 範囲内か判定します。

3.7 合計モード

このモードでユーザーは一連の重量測定を保存できます。「 Σ 」アイコンが表示され、現在の単位が表示されると、合計モードが開始されています。

注：合計されるのは正の数だけです。

1. [tOtAL]（合計）が表示されるまで、[モード]を押したままにします。[Lr.tot]が表示されます。
2. [決定]または[次へ]キーを押して、現在の合計データを消去するかしないかを決めます。天びんにサンプルを追加すると、値が表示されます。
3. 必要に応じて、空の容器をひょう量皿に置いて、[風袋]を押します。最初の品目を追加すると、重量が表示されます。[機能]を押して、重量を保存します。「 Σ 」アイコンが点滅し、ディスプレイに合計重量が表示されます。
4. [風袋]を押して（または前の操作で重量を削除して）次の品目を追加します。天びんには重量が表示されます。[機能]を押して、重量を保存します。「 Σ 」アイコンが点滅し、新しい合計重量が表示されます。
5. 重量を累計するすべての品目で手順4を繰り返します。
6. 保存された合計をクリアするには、[tOtAL]が表示されるまで、[モード]を押したままにします。[Lr.tot]が表示されたら、[決定]を押します。

3.8 表示値ホールドモード

表示値ホールドには2つのモードがあります：

- Peak Hold：最高安定重量値（5d以上）を取得して保存できます。
- Display Hold（デフォルト）：最初の安定重量値（5d以上）を取得して保存できます。

起動

ディスプレイに重量値が表示されない場合、[機能]キーを押して開始します。重量がひょう量皿に追加されるまで、[rEAdy]（準備完了）と表示されます。

ディスプレイに安定した値が表示されると、ホールドアイコン（H）が点滅して、表示された重量は変わりません。

リセット

ひょう量皿が空でディスプレイに重量値が表示されたままの場合、[機能]キーを短く押すと、表示された値が消去され、ひょう量皿の新しい重量値が表示されます。

1. [HoLd]が表示されるまで、[モード]を押したままにします。
2. 必要に応じて、空の容器をひょう量皿に置いて、[風袋]を押します。[Zero value]が表示されます。
3. [機能]キーを押して開始します。[rEAdy]（準備完了）が表示されます。
4. 計量するサンプルをひょう量皿に置きます。
5. 安定した値がディスプレイに表示され、ホールドアイコン（H）が点滅します。





4. メニュー設定

ユーザーメニューで天びんの設定をカスタマイズできます。

注：インターフェイスオプションがインストールされている場合、追加のサブメニューを利用できます。詳しい設定情報については、インターフェイスユーザーマニュアルを参照してください。

4.1 メニューの操作

ユーザーメニュー：

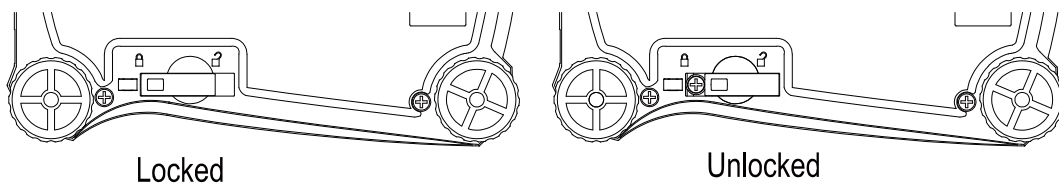
サブメニュー	C.a.l	S.e.t.u.p	M.o.d.e	U.n.i.t	E.n.d
ユーザーメニュー 品目：  長く押す - [Enter] メニュー 決定  短く押す - [Accept] 次へ/戻る  短く押す - [Next/Prev.] メニューに移動 終了  短く押す - [Exit] メニュー	Span Lin	Reset Yes/No Filter Low/Med/High AZT 0.5/1/3/Off StableRange 0.5/1/2//5 Backlight Off/On/Auto Auto Tare Off/On/On-acc Auto Off Off/1/5/10	Reset Yes/No Weighing On/Off Counting On/Off Percent On/Off Check On/Off Totalize On/Off Hold Disp/Peak/Off	Reset g kg ct C	End

注：

* 特定の地域でのみ利用可能。

セキュリティスイッチがロック位置にある場合、校正機能は表示されず、ユニットは現在の設定にロックされます。

セキュリティスイッチ：



4.2 校正メニュー

このメニューを入力して、校正を実行します。

Span:	Perform
Linearity:	Perform
End Calibration:	Exit menu

Span [SPAN]

スパン校正手順（ゼロおよびスパン）を開始します

Lin [LIN]

直線性校正手順（ゼロ、中間点およびスパン）を開始します

End Cal [END]

次のメニューに進むか、現在のメニューのトップに戻ります。

4.3 設定メニュー

このメニューを入力して、天びんのパラメータを設定します。

Reset:	no, yes
Filter:	Low, Med , High
Auto Zero Tracking:	off, 0.5d , 1d, 3d
Stable:	0.5d, 1d , 2d, 5d
Backlight:	off, on, auto
Auto Tare:	off , on, on-acc
Auto Off:	off , 1, 5, 10
End Setup:	Exit menu

注：太字は、常に工場出荷時のデフォルト値を表します

Reset [**rESEt**]

設定メニューを工場出荷時のデフォルト値にリセットします。

- NO = リセットしない
- YES = リセットする

Filter [**FILtEr**]

信号フィルタリングの量を設定します。

- LOW = 安定性が低く、安定化時間が速い
- MED = 標準的な安定性、安定化時間
- HI = 安定性が高く、安定化時間が遅い

AZT [**AZt**]

自動ゼロトラッキング機能を設定します。

- OFF = 無効
- 0.5d = 1秒間で0.5dの変化を超えるまで、ディスプレイはゼロのままです。
- 1d = 1秒間で1dの変化を超えるまで、ディスプレイはゼロのままです。
- 3d = 1秒間で3dの変化を超えるまで、ディスプレイはゼロのままです。

Stable Range [**StAbLE**]

安定性アイコンがオンの間に読取値が変動する量を設定します。

- 0.5d = 最小表示の0.5倍
- 1d = 最小表示の1倍
- 2d = 最小表示の2倍
- 5d = 最小表示の5倍

Back Light [**LIGHt**]

バックライト機能を設定します。

- OFF = 常にオフ
- ON = 常にオン
- AUTO = ボタンが押されるか、重量の変化が表示されるときにオン。

注：電源パックで接続している場合、バックライトは常に点灯しています。

Auto Tare [**A.tArE**]

自動風袋計算機能を設定します。

- OFF = 自動風袋計算は無効です
- ON = 最初の安定した総重量の風袋重量が計算されます
- ON-ACC = 許容限度内の安定した安定した総荷重の風袋重量が計算されます（チェック計量モードで）

Auto off [A.OFF]

自動シャットオフ機能を設定します。

- OFF = 無効
- 1 = 1 分間何も操作がないと電源をオフにします
- 5 = 5 分間何も操作がないと電源をオフにします
- 10 = 10 分間何も操作がないと電源をオフにします

End Setup [End]

次のメニューに進むか、現在のメニューのトップに戻ります。

4.4 モードメニュー

このメニューでモードを有効にして、[モード] ボタンで使用できるようにします。

Reset:	no, yes
Weigh:	off, on
Count:	off, on
Percent:	off, on
Check:	off, on
Totalize:	off, on
Hold:	Disp, Peak, Off
End Mode:	Exit menu

Reset [rESEt]

モードメニューを工場出荷時のデフォルト値にリセットします。

- NO = リセットしない
- YES = リセットする

Weigh [wEIGH]

重量モードのステータスを設定します。

- OFF = 無効
- ON = 有効

Count [COuNt]

個数モードのステータスを設定します。

- OFF = 無効
- ON = 有効

Percent [PERCENT]

パーセントモードのステータスを設定します。

- OFF = 無効
- ON = 有効

Check [CHECK]

チェック計量モードのサブモードを設定します。

- OFF = 無効
- ON = 有効

Totalize [tOTAL]

合計モードのサブモードを設定します。

- OFF = 無効
- ON = 有効

Hold [Hold]

表示値ホールドモードのサブモードを設定します。

OFF = 無効

Peak Hold = 最高安定重量値（5d 以上）を取得して保存できます。

Display Hold = 最初の安定重量値（5d 以上）を取得して保存できます。

ディスプレイに安定した値が表示されると、「ホールド」アイコンが点滅して、表示された重量は変わりません。

次のメニューに進むか、現在のメニューのトップに戻ります。

End Mode [End]**4.5 単位メニュー**

このメニューで単位を有効に、[単位] ボタンでアクセスできるようにします。メニューの単位を有効にするには、「on」にする必要があります。

注：利用できる単位はモデルや地域の規定によって異なります。

g:	off, on
kg:	off, on
ct:	off, on
C:	off, on
End Unit:	Exit menu

4.6 その他の機能**床下計量フック**

スカウト天びんには天びんの下に吊り下げて計量するための床下計量フックが装備されています。

床下計量フックは、下に示すように電池蓋の反対側にあります。

この機能を使用するには、床下計量穴の下の赤い保護カバーを取り外します。



注意：天びんを裏返す前に、ひょう量皿とひょう量皿サポート（ある場合）を取り外し、輸送用ロックを「ロック」位置にして、損傷を防いでください。

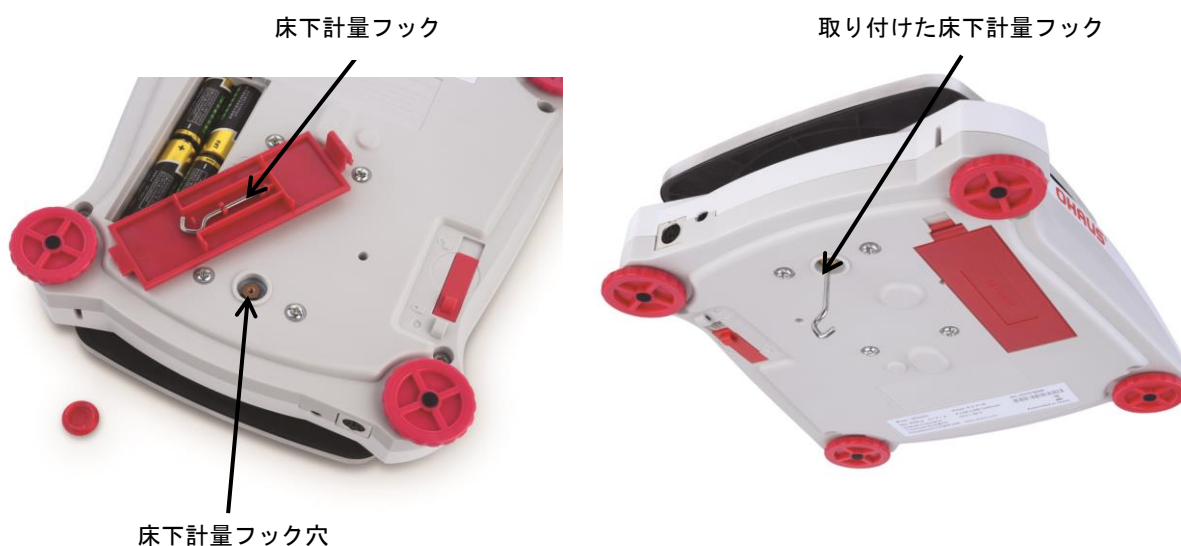


図 4-2 床下計量

天びんはラボジャッキやその他の便利な方法を使用して支えることができます。天びんが水平でしっかりと固定され、輸送用ロックが解除されていることを確認してください。天びんの電源を入れ、ひもまたはワ

イヤを使って、計量する品目を吊り下げてください。

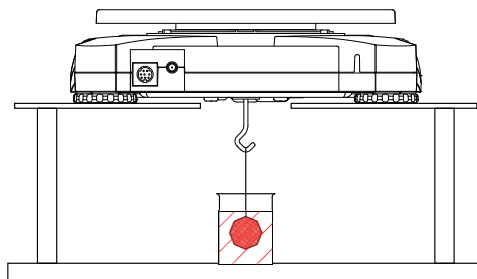


図 4-3 床下計量アプリケーション

インターフェイスの接続

オプションのインターフェイスキットを使って、天びんをコンピュータまたはプリンタに接続します。

インターフェイスキットの下で次のアクセサリを利用できます。

RS232、USB ホスト、USB デバイス、Ethernet



図 4-4 天びんの背面

* インターフェイスキットは、地域の規定に従って異なる場合があります。

5. メンテナンス

5.1 クリーニング



警告：感電の危険あり。クリーニングを行う前に、装置の電源接続を外してください。感電の危険あり。

本体は、必要であれば、中性洗剤で湿らせた布でクリーニングできます。

注意：本体またはコントロールパネルのクリーニングに溶剤、化学品、アンモニアまたは研磨剤を使用しないでください。

5.2 トラブルシューティング

次の表に一般的な問題と考えられる原因および対策を示しています。
問題が解決しない場合は、オーハウスまたは販売代理店までご連絡ください。

表 5-1

症状	考えられる原因
電源が入らない	天びんに電源が供給されていない
精度が低い	校正が不適切; 設置環境が不安定
校正できない	セキュリティスイッチがロック位置になっている
Err 8.1	荷重が電源投入時ゼロ範囲を上回っている。
Err 8.2	荷重が電源投入時ゼロ範囲を下回っている。
Err 8.3	過負荷 (重量が定格容量を超えている)
Err 8.4	低負荷 (ひょう量皿が取り外されている)
Err 8.5	風袋が範囲外
Err 8.6	表示される値が 999999 を超えている (合計モードで発生する可能性がある)
Err 8.7	不明な内部荷重位置
rEF.Err	個数計算またはパーセンテージエラー - サンプル重量が 1d 未満。天びんにエラーが表示されて個数計算を終了するか、[Clr.APU] に移動する
Lo.rEF	パーセント基準重量または APW が正確な結果を得るに低すぎる
CAL E	校正に失敗
USb.Err	U ディスクにメニューまたはアプリファイルが見つからない。

5.3 サービス情報

トラブルシューティングの項を参照して、問題が解決しない場合や問題の記載がない場合は、オーハウスの販売代理店までお問い合わせください。サービス支援またはテクニカルサポートについては、米国内の場合、フリーダイヤルの 1-800-672-7722 (内線 7852) (8:00 AM~5:00 PM 東部標準時間) までお問い合わせください。オーハウスのサポート技術者が対応いたします。米国以外の場合、弊社 Web サイト (www.ohaus.com) でオーハウスの連絡先をご確認ください。

5.4 アクセサリ

表 5-2 アクセサリ

説明	品番
RS232 キット	30268982
USB ホストキット	30268983
USB デバイスキット	30268984
Ethernet キット	30268986
積み重ね用キット×6	30268987

説明	品番
積み重ね用キット×1	30268988
密度測定キット	30269020
外部ディスプレイキット	30269019
キャリングケース	30269021
表示部保護カバー	30269022
プリンタおよびケーブル	オーハウスにお問い合わせ ください

6. テクニカルデータ

本技術仕様は、以下の周囲条件の下でのみ有効です。

屋内使用専用

動作温度：+10°C～+40°C

相対湿度：10%～80%（31°C時）、40°Cでは50%まで直線的に低下、結露なきこと

海拔高度：最高 2000 m

電源：AC 電源アダプタ入力 100～240 V 50/60 Hz および出力 5 V DC 1 A、または単三電池 4 本

汚染度：2

取付カテゴリ：II

主電圧変動範囲：定格電圧の±10%

6.1 仕様

表 6-1 仕様

モデル	SPX123JP	SPX223JP	SPX222JP	SPX422JP	SPX622JP	SPX1202JP	SPX2202JP
ひょう量×最小表示	120×0.001g	220×0.001g	220×0.01g	420×0.01g	620×0.01g	1200×0.01g	2200×0.01g
繰り返し性（標準偏差）	0.002 g		0.01 g			0.02 g	
直線性	0.003 g		0.01 g		0.02 g	0.03 g	
直線性校正分銅	50, 100 g	100, 200 g	100, 200 g	200, 400 g	300, 600 g	500, 1 kg	1 kg, 2 kg
スパン校正分銅*	100 g	200 g	200 g	200 g	300 g	1000 g	2000 g
風袋範囲	差引による全ひょう量						
計量単位**	g、kg、ct、C						
安定化時間	1.5 s		1 s			1.5 s	
ディスプレイ	白色 LED バックライト付き LCD						
キーボード	4 個の機械ボタン						
アプリケーションモード	重量、個数計算、パーセント、チェック計量、合計、表示値ホールド						
電池動作時間（20°C 時）	80 時間		120 時間	80 時間			
構造	ABS プラスチック本体と 304 ステンレススチール（SST）製ひょう量皿						
ひょう量皿寸法	93 mm		120 mm			170×140 mm	
出荷時寸法	300×250×129mm		300×250×86 mm				
正味重量（kg）	1.0						
総重量（kg）	1.5						

表 6-2 仕様（続き）

モデル	SPX421JP	SPX621JP	SPX2201JP	SPX6201JP	SPX8200JP
ひょう量×最小表示	420×0.1 g	620×0.1 g	2200×0.1 g	6200×0.1 g	8200×1 g
繰り返し性（標準偏差）	0.1 g				1 g
直線性：	0.1 g			0.2 g	1 g
直線性校正分銅	200, 400g	300, 600g	1kg, 2kg	3kg, 6kg	4kg, 8kg
スパン校正分銅*	200 g	300 g	2000 g	5000 g	8000 g
風袋範囲	差引による全ひょう量				
計量単位**	g、kg、ct、C				
安定化時間	1 s				
ディスプレイ	白色 LED バックライト付き LCD				
キーボード	4 個の機械ボタン				
アプリケーションモード	計量、個数計算、パーセント、チェック計量、合計、表示値ホールド				
電池動作時間（20°C 時）	120 時間			80 時間	120 時間
構造	ABS プラスチック本体と 304 ステンレススチール（SST）製ひょう量皿				
ひょう量皿寸法	120 mm	170×140 mm			
出荷時寸法	300×250×86 mm				
正味重量（kg）	1.0				
総重量（kg）	1.5				

注： * ひょう量 620g までのモデルには、校正分銅が付属しています。

**ご利用いただける計量単位とアプリケーションモードは、地域の規定により異なります。

6.2 図

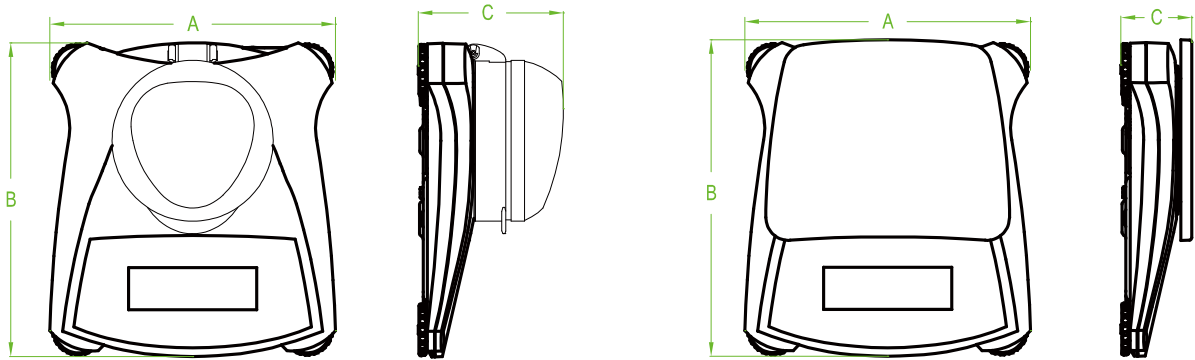


図 6-1 寸法

モデル	A	B	C
風防付き	202 mm	222 mm	103 mm
風防なし	202 mm	224 mm	54 mm

6.3 準拠規定

以下の規格への準拠が該当するマークで製品に表示されています。

マーク	規格
	EN 61010-1, EN 61326-1 適合宣言については、オンライン (www.ohaus.com/ce) で参照してください。
	本製品は EU 指令 2002/96/EC (WEEE) に準拠しています。地域の規定に従って、電気/電子機器の回収場所に廃棄してください。ヨーロッパでの廃棄手順については、 www.ohaus.com/weee を参照してください。
	AS/NZS 61000.6.1, AS/NZS 61000.6.3
	CAN/CSA-C22.2 No. 61010-1, UL Std. No. 61010-1



廃棄

電気/電子機器の廃棄 (Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE)) に関する欧州指令 2002/96/EC に従って、本装置は家庭用ごみとしては廃棄できません。これは、固有の要件により、EU 以外の各国にも適用されます。

地域の規定に従って、電気/電子機器の回収場所に廃棄してください。ご不明な点があれば、管轄当局または本装置をお買い上げの販売店までお問い合わせください。

本装置を個人/業務用途で他人に譲渡した場合も、本規定の内容が適用されます。

ヨーロッパでの廃棄手順については、オンライン (www.ohaus.com/weee) で参照してください。

環境保護にご協力いただきますようお願いいたします。

FCC に関する注意

本機器は、FCC 規則 Part 15 に従って試験され、クラス B デジタル装置の制限に従っています。これらの制限は、一般住居での使用の際に有害な干渉に対して適切な保護を提供するように設計されています。本機器は無線周波数エネルギーを生成、使用し、または放射する可能性があるため、取扱説明書に従って準備し、使用しない場合、ラジオ/通信への電波妨害を引き起こす恐れがあります。ただし、特定の使用状況で干渉が発生しないことを保証するものではありません。電源の ON/OFF を行うことによって、本器がラジオやテレビの受信障害を引き起こす原因となっていることが判明した場合は、次のいずれかの方法で問題を解決してください。

- 受信アンテナを再設置し直すか、違う方向に向ける
- 本器と受信器の距離を離す
- 受信機が接続されている回路とは別のコンセントに接続する
- 販売店またはラジオ/テレビの専門技術者に相談する

カナダの工業規格に関する注意

本クラス B 装置はカナダの ICES-003 に準拠しています。

ISO 9001 登録

1994 年に、OHAUS Corporation, USA は、Bureau Veritus Quality International (BVQI) から ISO 9001 登録に認定を受けました。これは、オーハウスの品質管理システムが ISO 9001 標準の要件に準拠することを認定するものです。2012 年 6 月 21 日に、OHAUS Corporation, USA は ISO 9001:2008 標準に再登録されました。

保証

オーハウス製品は、納品日から始まって、保証期間中、材料および製造上の不具合に対して保証いたします。保証期間中、製品を送料前払いでオーハウスに返送いただければ、オーハウスは独自の裁量により、不具合があることが証明された構成部品を無償で修理または交換いたします。製品が事故、誤使用、放射性または腐食性物質への曝露により損傷した場合、製品内部に異物が入り込んだ場合、またはオーハウス以外の者により修理/変更された場合、本保証は適用されません。適切に返送された保証登録カードの代わりに、販売代理店への出荷日に保証期間が開始されます。OHAUS Corporation からは上記以外の明示または黙示の保証は提供されません。OHAUS Corporation は結果損害に対して責任を負いません。

保証に関する法律は、州または国によって異なるため、詳しくはお近くのオーハウスの販売代理店までお問い合わせください。



オーハウス コーポレーション

お問い合わせはカスタマーサポートセンターへ
TEL: 03-5815-5515 FAX: 03-5815-5525

〒110-0008
東京都台東区池之端2-9-7 池之端日殖ビル6F
(メトラー・トレド(株)内)

<http://www.ohaus.com>



* 3 0 2 6 9 0 6 4 *

P/N 30269064 A © 2015 OHAUS Corporation, all rights reserved.

Printed in China