

多機能プリンター CSP-240

取扱説明書



注 意

本機を安全にお使いいただくために

○必ずこの取扱説明書をお読みください。

○お読みになった後は、本機のそばなど
いつも手元に置いてご使用ください。

第11版 2006年02月28日

新光電子株式会社

—— 目次 ——

はじめに	3
安全上のご注意	3
インクリボンとロール紙のセット及び交換方法	6
1. インクリボンのセット及び交換	6
2. ロール紙のセット	7
本機とはかりの連動確認	8
1. はかり側ファンクションの設定	8
2. 本機との接続	8
3. テスト印字と凡例	10
4. 内蔵時計の設定	11
印字イメージ	12
各キーの主な役割	13
メニューモード	17
ファンクションモード	19
印字方法	24
1. 手動印字モード	24
2. はかり優先印字モード	24
3. 自動印字モード	24
4. インターバル印字モード	24
5. GLP／ISO印字	25
汎用ヘッダー印字	27
外形図	27
一般仕様	28
計算式	29
特殊データの印字	30
テキストデータ受信時のコード表	31
テキストデータ受信時のエスケープコマンド	31
本機を粉塵環境で御使用になられる場合	32
本機の内蔵時計について	32
各種メッセージ	33
消耗品名称	34

はじめに

本機は、弊社製電子はかりと連動してデータの印字及び統計演算処理を行う多機能プリンターです。また、時計素子を内蔵することで日付けと時刻印字を行うことができます。

安全上のご注意

安全にお使いいただくために必ずお守りください

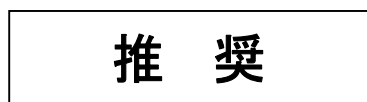
- 本機を安全に正しく使用していただくために、お使いになる前にこの「取扱説明書」をよくお読みになり、内容を十分に理解した上で正しくお使いください。
- この「安全上のご注意」は、お使いになる人や他の人への傷害及び物的損害の発生を未然に防ぐため、必ずお守りいただくことを説明しています。
- ここでは、注意事項を次の「警告」、「注意」、「推奨」にランク分けします。



取り扱いを誤った場合、使用者が重傷を負う危険の状態が生じることが想定される内容です。



取り扱いを誤った場合、使用者が傷害を負うか又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内容です。



取り扱いを誤った場合、はかりの品質、信頼性が損なわれることが想定される内容です。

絵表示の意味 絵表示の中や近くに具体的な指示内容が描かれています。



必ず実行していただきたい強制事項を示します。



してはいけない禁止事項を示します。



	●交流電源 100V 以外で使わない ・故障、発熱の原因になります。 禁止 ・発熱によって、爆発や火災の恐れがあります。
	●分解・改造・修理をしない ・故障、発熱の原因になります。 禁止 ・発熱によって、爆発や火災の恐れがあります。 ・弊社販売店にご依頼ください。
	●粉塵が多い場所で使わない ・爆発や火災の原因になります。 禁止 ・本機の故障の原因になります。



警告



禁止

- 電源コードの上に重いものを絶対に載せない
- ・火災や感電の原因になります。



強制

- 電源コードプラグ部のアース線を接地する
- ・感電事故を防止します。



禁止

- 電源コードが傷んだら本機を使用しない
- ・火災や感電の原因になります。
- ・弊社販売店にご依頼ください。



禁止

- 濡れた手ではかりや電源コードをさわらない
- ・感電する恐れがあります。



禁止

- 雨や水が当たる場所で使わない
- ・感電や回路ショートの原因があります。
- ・腐食して故障の原因になります。



禁止

- 周囲気温、湿度の高い場所で使用しない
- ・感電や回路ショートの原因があります。
- ・本機の使用温湿度範囲は、0～40℃、80%RH以下です。



注意



禁止

- 電源コードを通路に這わせない
- ・コードを引っかけて、作業台から本機やはかりを落とすことがあります。



注意



強制

- はかりと本機双方の電源を切ってから接続をおこなう
- ・本機の故障の原因になります。
- ・はかりの故障の原因になります。

推 奨



- 長時間使用しない時は、必ず本機側面の電源スイッチを切る
- ・安全保持と、省電力、本機の劣化防止のためにおすすめします。

強制



- 有機溶剤で本体を清掃しない
- ・空ふき又は中性洗剤を使用して下さい。
- ・表示部透過窓の透明度が落ちることがあります。
- ・塗装が落ちることがあります。

禁止



- 本機の電源コードとプリンタケーブルを互いに離す
- ・電源ラインから強いノイズが侵入した場合、本機が誤動作する可能性があります。

強制



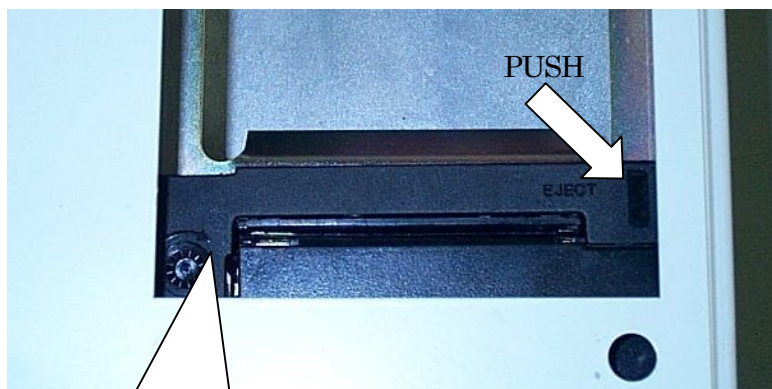
- 本機の電源は溶接機、コンプレッサー等と別にする
- ・電源ラインから強いノイズが侵入した場合、本機が誤動作する可能性があります。

強制

インクリボンとロール紙のセット及び交換方法

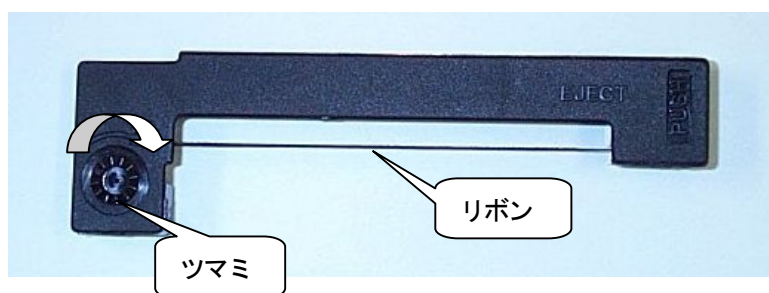
1. インクリボンのセット及び交換

- ①プリンターカバー（次頁写真参照）を取り外します。
- ②インクリボンの右端「PUSH」印を押すと反対側が浮き上がりますので、取り外して下さい。



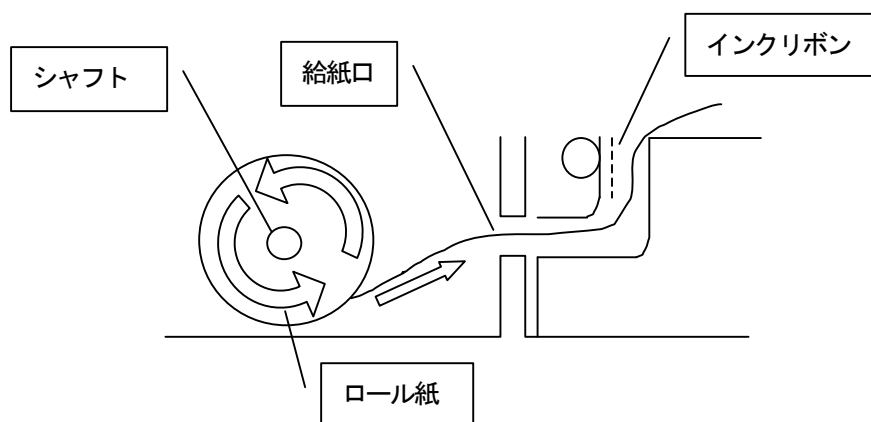
右側の「PUSH」印を押すと、この部分が浮き上がりますので、取り外して下さい。

- ③リボン部分をプリンタメカ部のプラテンに通し、ノブ軸に合わせて押し込みます。
リボンにタルミがでた場合は、ツマミを矢印の方向に回して下さい。



2. ロール紙のセット

- ①ロール紙の先端を垂直に切り、シワや折れ曲がりのない状態で、給紙口に軽く押し込みます。



- ② **紙送り** キーを押し続け、ロール紙出口より4～5cm出します。



- ③プリンターカバーを取付けます。

本機とはかりの連動確認



1. はかり側ファンクションの設定

はかり付属の取扱説明書を御参照いただき、インターフェイス機能を次の様に設定して下さい。

- ・インターフェイス i F 1 ; 周辺機器を使用する
- ・出力コントロール o c . 1 ; 常時連続出力（非特定計量器の場合）
- o c . 2 ; 安定時連続出力（特定計量器の場合）
- ・ボーレート b L . 1 ; 1 2 0 0 b p s

2. 本機との接続

2-1. ARX 以外の電子はかり と 本機接続時の御注意

本機に付属のプリンタケーブル（* 1）で、はかりのRS232C又はIJ又はプリンタ出力コネクタと本機リアパネルのRS232C/IJコネクタを接続して下さい。その後、本機側面の電源SWをONにして下さい。本機表示部にはかりの重量値が表示されるはずですが、**プリント** キーを押すと、現在の受信データを印字します。

【LCD 表示部】

2000/12/02 11:39

* 195.3550 g

上行 日付け、時刻等のデータ

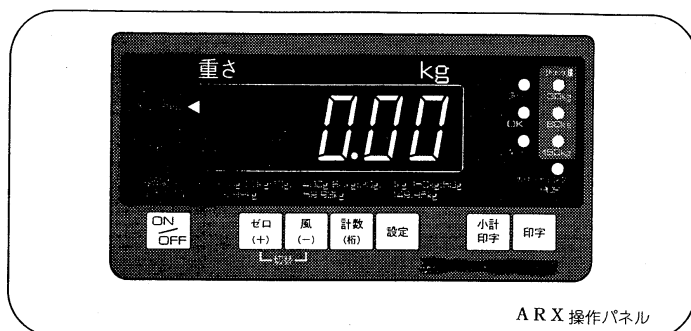
下行 受信した秤のデータ。左端の(*)は不安定時を示す

* 1 : はかりがGZ IIシリーズでR2オプション（双方向RS232C）の場合は“GZR2プリンタケーブル”が必要となります。最寄りの弊社営業所、または販売店にお申し付け下さい。

2-2. ARX と 本機接続時の御注意

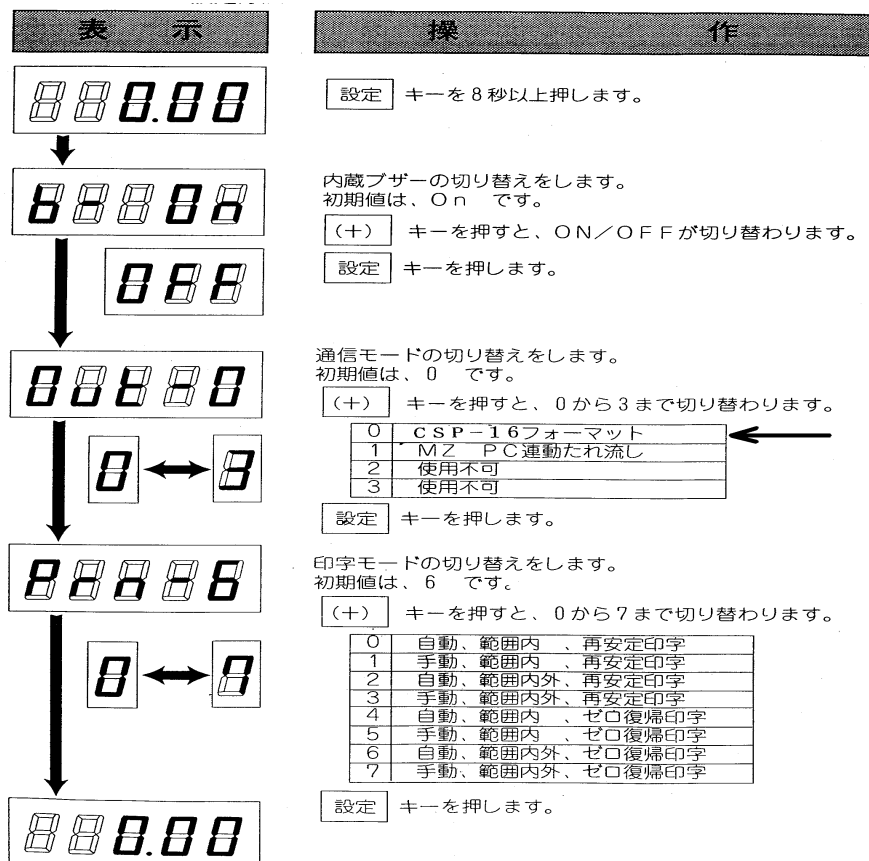
ARXシリーズの場合は“ARXプリンターケーブル”が必要となります。最寄りの弊社営業所、または販売店にお申し付け下さい。

(1) ARX操作パネル図



ARX 操作パネル

(2) ARXの出力モードをCSP-16フォーマットにしてください



(3) 本機（プリンタ）のボーレートを9600bpsにしてください。

4. ボーレート	1200bps	秤と1200ボーの通信速度で接続します。
	2400bps	秤と2400ボーの通信速度で接続します。
	4800bps	秤と4800ボーの通信速度で接続します。
	9600bps	秤と9600ボーの通信速度で接続します。

※ボーレートの変更方法は、ファンクションモードの章 (p19) を御参照ください。

3. テスト印字と凡例

- ・ 不安定時は、回数直後に “*” を印字します。
- ・ 判別結果は、上記 * マーク位置直後に、H/G/L/A/B/C/D/E を印字します。
- ・ 極性マイナス時は、上記判別結果の右に “-” を印字します。
- ・ C キー押下時は直前データを削除して、タイトル “キャンセル” を印字します。
- ・ ｼﾌﾄ + C キー押下時は全データを削除して、タイトル “オールクリア” を印字します。

	0001*	195.3549	g	不安定
	0002*	195.3549	g	不安定
	0003	195.3549	g	安定
	キャンセル			C キー押下
前回の回数→	0003	- 195.3550	g	安定
	0004 A	195.3550	g	安定、ランク A
	オールクリア			ｼﾌﾄ + C キー押下
回数もリセット→	0001	- 195.3550	g	安定、ランク GOOD
	0002 *H	- 195.3550	g	不安定、ランク HIGH

4. 内蔵時計の設定

御使用前に、必ず本機に内蔵している時計の設定を行って下さい。

【LCD 表示部】

2000/12/02, 14:36 * 195.3550 g *** メニューモード *** 1. コード NO. = 8. ヒヅケ 00/05/16 9. ジ コケ 14:36:24 10. ハカリ タイプ = 2000/12/02, 14:37 * 195.3550 g	メニュー キーを約 1 秒押し続けると、メニューモード画面になりますのでキーから指を離して下さい。 すると “ 1. コード NO. ” 画面になりますので、7 回 メニュー キーを押して下さい。 日付け設定画面になりました。 もしも、日付けが違っている時は、西暦末尾 2 桁 / 月月 / 日日 の順番でパネル面の 10 キーから置数後、入力 キーを押して確定させて下さい。 和暦には対応していません。 変更がない時は、そのまま入力 キーを押して下さい。 例：2000 年 5 月 16 日 の場合 【0】【0】【0】【5】【1】【6】 入力 すると、次は時刻の設定画面になります。 時刻は 24 時間制で入力して下さい。12 時間制には対応していません。 変更がない時は、そのまま入力 キーを押して下さい。 例：14 時 37 分 50 秒 の場合 【1】【4】【3】【7】【5】【0】 入力 すると、次は秤タイプの設定画面になります。 ここでは設定しませんので、【C/AC】キーを 2 回押して通常モードに戻ります。 以上で、本機内蔵時計の設定が終了しました。
---	--

操作を誤った時は、C/AC キーを 2 回押すと通常モードに戻りますので、最初からやり直して下さい。

各キーの主な役割

★ プリント

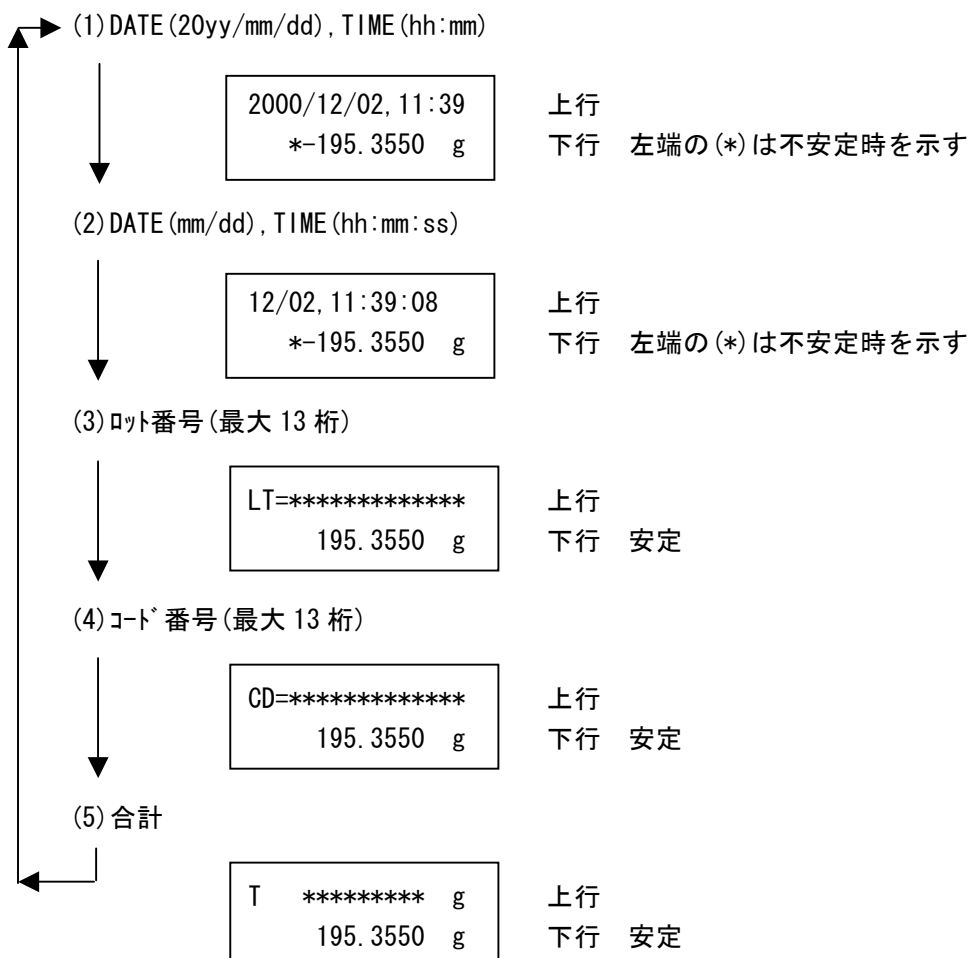
- ・ ファンクションモードの 1. インジモードが、“シュドウ” 印字モード時は、押下後の最新受信データを印字します。
- ・ ファンクションモードの 1. インジモードが、“ハカリユウセン” 及び “ジドウ” 印字モード時は無効です。
- ・ ファンクションモードの 1. インジモードが、“インターバル” 印字モード時はインターバル印字の開始と停止を行います。
- ・ 2 秒程度押し続けると、ヘッダー／フッターを印字します。

★ 紙送り

- ・ 1 回押すと 1 行改行。押し続けると連続で紙送りを実行します。

★ 表示／←

- ・ LCD 表示部上行に表示させるデータを選択します。尚、下行は常に受信データを表示します。
- ・ 選択した表示モードは不揮発性メモリに記憶保持します。
- ・ 置数中はバックスペース（BS）キーとして機能し、1 文字削除します。



★ **メニュー**

- ・ロット番号以外の各種データを入力する時は、以下項目を選択してから置数後 **入力／CH 切換** キーを押下して設定します。
- ・ **メニュー** キーを 1 秒程度押し続けると下記のようなメッセージになり。キーから指を離すとメニューモードに入ります。

*** メニューモード ***

- | | |
|-----------------|---------------------------|
| 1. コード NO. = | コード番号の設定 |
| 2. テンユリョク データ = | 手入力データの設定 |
| 3. データ シテイスウ. = | データ指定数 (2～9999 回) の設定 |
| 4. インターバル印字時間 = | インターバル印字時間 (5～9999 秒) の設定 |
| 5. カゲンチ = | リミット判別時の下限値設定 |
| 6. ショウゲンチ = | リミット判別時の上限値設定 |
| 7. シキチ = | 自動印字の敷居値、及びリミット判別限界値の設定 |
| 8. ヒツケ = | 日付設定 |
| 9. シコク = | 時刻設定 |

- | | |
|--------------------|------------------|
| 10. ハカリ タイプ = | ハカリの型式設定 |
| 11. ハカリ セイバン = | ハカリの製番設定 |
| 12. ハカリ ID コード = | ハカリの ID コード設定 |
| 13. ハカリ キジ ユン WT = | ハカリの器差テスト用分銅重量設定 |

★GLP 機能未装備の弊社製天秤で GLP 印字する際に設定が必要です。
★ファンクションモードで GLP キーが ON になっている時だけ、表示／設定可能になります。

- ・ **メニュー** キーを更に押し続けると、下記のようなメッセージに変わり。キーから指を離すとファンクションモードに入ります。ファンクションモードでは変更することが少ない各種設定を行います。

* ファンクション モード *

設定項目については、ファンクションモード の章をご参照ください。

★ **ロット NO. /→**

- ・ロット番号の設定を開始します。
- ・文字数 MAX 13 桁
- ・扱える文字

数字	1	2	3	4	5	6	7	8	9	0		
英字	A	a	B	b	C	c	D	d	E	e	F	f
	G	g	H	h	I	i	J	j	K	k	L	l
	M	m	N	n	O	o	P	p	Q	q	R	r
	S	s	T	t	U	u	V	v	W	w	X	x
	Y	y	Z	z								
記号	#	\$	(	)	;	:	/	*				

- ・置数時の、1 文字右移動キーです。
同一キーに割り付けされている英字を続けて入力する時に押下すると、入力桁が右シフトします。

★ **入力／CH 切換**

- ・ 置数された各種データの確定と登録をします。
- ・ ファンクションモードの 10. GLP キノウが、“ON” の時は、2 秒程度押下すると GLP テスト印字を開始します。

★ **シフト**

- ・ 下記のメニューモード項目の置数時は、数字以外に英字と各種記号の入力ができます。

ロット NO. =	ロット番号の設定
1. コード NO. =	コード番号の設定
10. ハカリ タイプ =	ハカリの型式設定
11. ハカリ セイパン =	ハカリの製番設定
12. ハカリ ID コード =	ハカリの ID コード設定

- ・ 英字／記号選択中は、**シフト**キー右上部の“シフト中ランプ”が点灯します。
- ・ 英字／記号入力割付は、一般の携帯電話と同じです。

1 / +/-	+ → - → + に戻る
2 / ABC	A → a → B → b → C → c → A に戻る
3 / DEF	D → d → E → e → F → f → D に戻る
4 / GHI	G → g → H → h → I → i → G に戻る
5 / JKL	J → j → K → k → L → l → J に戻る
6 / MNO	M → m → N → n → O → o → M に戻る
7 / PQRS	P → p → Q → q → R → r → S → s → P に戻る
8 / TUV	T → t → U → u → V → v → T に戻る
9 / WXYZ	W → w → X → x → Y → y → Z → z → W に戻る
0 / スペース	スペース → スペース
. / 記号	# → \$ → (→) → ; → : → / → * → # に戻る

★ **C / AC**

- ・ メニューモードで置数中
 - 1 回押すと、現在までの置数を全てクリアして置数入力待機状態になります。
 - 続けて 2 回押すと置数を中断して通常モードに戻ります。
- ・ ファンクションモード
 - 続けて 2 回押すと、中断して通常モードに戻ります。
- ・ 通常モード

C / AC

直前印字データのみをクリアし、統計演算結果から省きます。

この時、タイトル“データ クリア”を印字します。尚、既に直前データをクリア済みならば続けてクリアできません。

シフト + **C / AC**

1 回目からの全データをクリアします。

この時、タイトル“オールクリア”を印字します。

★ 小計／合計・ 小計／合計

ファンクションモードの 1 2. ショウケイキノウ（小計機能）が、“ゴウケイ”であれば、測定開始以後の合計値を印字します。

※統計データ中に補助目量データがある時は、ゴウケイ エラー と表示し、***** ゴウケイ エラー *****を印字し、合計値は印字されません。

ファンクションモードの 1 2. ショウケイキノウ（小計機能）が、“ショウケイ”であれば、前回 小計／合計 キー押下後の合計値、即ち小計値を印字します。

※統計データ中に補助目量データがある時は、ショウケイ エラー と表示し、***** ショウケイ エラー *****を印字し、小計値は印字されません。

・ シフト + 小計／合計

測定開始からの合計値、リミット判別結果、統計演算結果を印字します。

全データは次回新データ印字時まで保持していますので、現在統計値を続けて印字することもできます。

※統計データ中に補助目量データがある時は、トウケイ エラー と表示し、***** トウケイ エラー *****を印字し、合計値、リミット判別結果、統計演算結果は印字されません。

メニューモード

メニュー キーを約1秒程度押し続けると、“*** メニューモード ***” という表示になりますのでキーから指を離して下さい。下記項目が **メニュー** キーを押すことで選択できます。該当項目で置数後、**入力/CH 切換** キーを押すと設定できます。

メニューモードで置数中は、**C/A C** キーを1回押すと現在までの置数を全てクリアして置数入力待ち状態になります。続けて2回押すと置数を中断して通常モードに戻ります。また、**表示/←** キーはバックスペースキーとして機能し、1文字削除可能です。

L C D 表示	機能	説明	記憶保持
ロット NO. = この項目は ロット NO キー押下で起動します。	ロット番号の設定	・英数記号で13文字まで入力できます。	×
1. コード NO. =	コード番号の設定	・英数記号で13文字まで入力できます。	×
2. デュウリョク データ=	手入力データの設定	・手入力されたデータは、秤の受信データと同じ統計対象になります。 ・単位は現在接続中の秤と同じです。極性と小数点を合わせて9桁まで入力できます。	×
3. データ シェイク. =	統計印字自動開始データ数の設定	・印字回数がこの指定数になると、自動的に統計印字を行います。 ・設定範囲は、2～9999回です。	○
4. インターバルジカン=	インターバル印字時間の設定	・ファンクションモードの1. インジモードが“インターバル”の時の印字間隔です。 ・単位は秒で、設定範囲は5～9999秒です。	○
5. カゲンチ=	リミット判別時の下限値設定	・ファンクションモードの8. リミット キノウが“ON プリントガワ”の時の下限値です。 ・極性と小数点を合わせて9桁まで入力できます。	○
6. ジョウゲンチ=	リミット判別時の上限値設定	・ファンクションモードの8. リミット キノウが“ON プリントガワ”の時の上限値です。 ・極性と小数点を合わせて9桁まで入力できます。	○
7. シキチ=	リミット判別限界値（敷居値）の設定	・ファンクションモードの8. リミット キノウが“ON”の時の判別限界（敷居）値です。 ・ファンクションモードの9. ハンベツハンイ が、“シキイチイカ ハンベツシナイ”の時、ここで設定した敷居値以下は判別しません。	○
	自動印字の敷居値の設定	・ファンクションモードの1. インジモードが“ジドウ”の時の敷居値です。 ・自動印字モードでは、ワークを載加して安定後1回印字しますが、次回印字の為にはここで設定した値以下になるまでワークを除去しなければなりません。 ・極性と小数点を合わせて9桁まで入力できます。	○
8. ヒツケ=	日付設定	・歴（西暦下2桁）／月月／日日 を設定して下さい。和暦には対応していません、必ず西暦で設定して下さい。 ・ありえないような数値を設定しないで下さい。	○
9. ジコケ=	時刻設定	・24時間制で、時時：分分：秒秒 を設定して下さい。 ・12時間制は対応していません。 ・ありえないような数値を設定しないで下さい。	○

以下は、GLP／ISO機能未装備の弊社製はかりを使って、

1. GLP／ISO対応の器差テストを行う場合、
2. GLP／ISO対応の測定データを記録する場合

及び、本機と弊社製防爆電子天秤GZHシリーズを接続して天秤側のGLP／ISO機能を使用し、本機で設定した製番を印字させたい場合に必要な事項です。

注意：弊社製防爆電子天秤GZHシリーズを接続して天秤側のGLP機能を使用した場合、下記メニューモードの11. ハカリ セイバンで設定した値をGLP印字時の製番として印字します。

LCD表示	機能	説明	記憶保持
10. ハカリ タイプ=	ハカリの型式設定	・英数記号で13文字まで入力できます。	○
11. ハカリ セイバン=	ハカリの製番設定	・英数記号で13文字まで入力できます。	○
12. ハカリ IDコード=	ハカリのIDコード設定	・お客様の管理上、付与されたID（管理）コード等があれば入力してください。 ・英数記号で13文字まで入力できます。	○
13. ハカリ シフトWT=	ハカリの器差テスト時の分銅重量設定	・器差テスト時に使用する分銅重量値を入力して下さい。 ・極性（＋固定）と小数点を合わせて9桁まで入力できます。	○

★英字の入力例として、ここではロットNO. の設定を行います。

ロットNO. 134-AAHG (qab) の設定。

【LCD表示部】

2000/12/02, 11:39
* 195.3550 g

ロット NO. =
134-AAHG(qab)

1. コード NO. =

2000/12/02, 11:39
* 195.3550 g

ロットNO. キーを押します。

例：134-AAHG (qab) の場合

【1】【3】【4】【シフト】【+/-】【+/-】

【ABC】【→】【ABC】【GHI】【GHI】【GHI】【→】【GHI】

【記号】【記号】【記号】【PQRS】【PQRS】【PQRS】【PQRS】

【ABC】【ABC】【→】【ABC】【ABC】【ABC】【ABC】

【記号】【記号】【記号】【記号】

134-

AAHG

(q

a b

)

入力

以上で英字が混在したロット番号の入力が出来ました。

すると、次はコードNO. 設定画面になります。

ここでは設定しませんので、【C/AC】キーを2回押して通常モードに戻ります。

ファンクションモード

メニュー キーを少し押し続けると、“*** メニューモード ***” という表示になります。
 そこから更に押し続けると “* ファンクションモード *” という表示になりますのでキーから
 指を離して下さい。尚、ファンクション項目は、**表示/←** と、**ロット NO./→** キーで選択後、
入力/CH 切換 キーを押すと設定できます。
 尚、表中の は、弊社出荷設定値を示します。

ファンクションモード項目	表示/設定項目	内容	
1. インジモード	ｼｭﾄﾞﾘ	はかりが連続出力している時、本機の プリント キーを押した時に1回印字します。	
	ﾊｶﾘｹﾁﾝ	はかりが出力するデータを本機が受信した時に1回印字します。	
	ｼﾞﾄﾞﾘ	はかりが連続出力している時、メニューモードの7.シキイチで設定された値を超えたデータを受信して、かつ安定したら1回印字します。	
	ｲﾝﾀｰﾊﾞﾙ	はかりが連続出力している時、メニューモードの4.インターバルジカンで設定された秒間隔で1回印字します。	
2. インジフォーマット (注1)	CNT+DAT	回数カウンタ+データ	1行印字
	HH:MM+CNT+DAT	時分+回数カウンタ+データ	1行印字
	DATE+CNT+DAT	日付+時分秒 回数カウンタ+データ	2行印字 +1行紙送り
	DATE+LOT+CNT+DAT	日付+時分秒 ロットNO. 回数カウンタ+データ	3行印字 +1行紙送り
	DATE+COD+CNT+DAT	日付+時分秒 コードNO. 回数カウンタ+データ	3行印字 +1行紙送り
3. データフォーマット	ﾋｮｳｼｭﾝ ｻﾞｰﾐｯﾄ	弊社製天秤の標準データフォーマットです。通常はこの設定にして下さい。	
	ﾃｷｽﾄﾃﾞｰﾀ	フォーマットされていない受信データをテキストデータとして印字するモードです。コード表は付録を御参照下さい。	
4. ボーレート	1200bps	秤と1200ボーの通信速度で接続します。	
	2400bps	秤と2400ボーの通信速度で接続します。	
	4800bps	秤と4800ボーの通信速度で接続します。	
	9600bps	秤と9600ボーの通信速度で接続します。	
5. インジゴ カミオクリ (注2)	0ｷﾞｮｸ	印字後、余分に紙送りしません。	
	1ｷﾞｮｸ	印字後、余分に1行紙送りします。	
	2ｷﾞｮｸ	印字後、余分に2行紙送りします。	
	3ｷﾞｮｸ	印字後、余分に3行紙送りします。	
	4ｷﾞｮｸ	印字後、余分に4行紙送りします。	
	5ｷﾞｮｸ	印字後、余分に5行紙送りします。	
	6ｷﾞｮｸ	印字後、余分に6行紙送りします。	
	7ｷﾞｮｸ	印字後、余分に7行紙送りします。	
	8ｷﾞｮｸ	印字後、余分に8行紙送りします。	
	9ｷﾞｮｸ	印字後、余分に9行紙送りします。	

ファンクションモード項目	表示／設定項目	内容
6. リミットハンイガイデータ	トウケイ フム	GOOD以外の判別結果の印字データ (HIGH/LOW) も統計計算に含みます。
	トウケイ フマナイ	GOOD以外の判別結果の印字データ (HIGH/LOW) を統計計算に含みません。この時、回数カウンタは “ - - - - ” 印字になります。
7. ハンイガイデータ	インジ スル	GOOD以外の判別結果のデータ (HIGH/LOW) も印字します。
	インジ シナイ	GOOD以外の判別結果のデータ (HIGH/LOW) は印字しません。
8. リミット キノウ (注3)	OFF	リミット判別機能を停止します。
	ON ハカリガワ	秤側の判別結果を採用します。
	ON プリンタガワ	本機で設定した上下限値を基に判別した結果を採用します。
9. ハンベツ ハンイ	ゼンセン	秤の計量範囲全域が判別範囲です。
	シキイチ カ ハンベツナイ	メニューモードの “7. シキイチ=” で設定された数値以下では判別機能を停止します。
10. GLP キノウ	OFF	本機によるGLPテスト機能を停止します。
	ON ガイブ	本機によるGLPテスト機能を有効にします。
	ON ナイブ	本機によるGLPテスト機能を有効にします。
11. GLP アンテイハンベツ (外部分銅を使用したGLPテスト時に、ゼロ点とひょう量点データを確定するための条件設定)	5 カイ	安定データ確定条件は、安定状態が5回連続することです。
	10 カイ	安定データ確定条件は、安定状態が10回連続することです。
	20 カイ	安定データ確定条件は、安定状態が20回連続することです。
	30 カイ	安定データ確定条件は、安定状態が30回連続することです。
	40 カイ	安定データ確定条件は、安定状態が40回連続することです。
	50 カイ	安定データ確定条件は、安定状態が50回連続することです。
12. ショウケイ キノウ	ゴウケイ	合計 キー押下時、1回目からの合計値を印字します。
	ショウケイ	合計 キー押下時、前回の 合計 キー押下からの合計値、即ち区間小計値を印字します。
13. インジモジ センタク	カナ	カナ文字で印字します。
	エイジ	英字で印字します。
14. ロットNO. セッテイジ	インジ スル	ロットNO. 設定時に入力された値を印字します。
	インジ シナイ	ロットNO. 設定時に入力された値を印字しません。
15. コードNO. セッテイジ	インジ スル	コードNO. 設定時に入力された値を印字します。
	インジ シナイ	コードNO. 設定時に入力された値を印字しません。
16. インジ カンリョウジ	ブザー OFF	ブザーを鳴らしません。
	ブザー ピッ	ピッと鳴ります。
	ブザー ピー	ピーと鳴ります。
17. IWXフォーマット	OFF	通常はOFFのままです。
	ON	IWX シリーズと接続時はONにします。
20. トウケイジ ヒツケ	インジ スル	統計印字時、日付けを印字します。
	インジ シナイ	統計印字時、日付けを印字しません。
21. トウケイジ ジコク	インジ スル	統計印字時、時刻を印字します。
	インジ シナイ	統計印字時、時刻を印字しません。

ファンクションモード項目	表示/設定項目	内容
22. トウケイジ ロットNO.	インジ スル	統計印字時、ロットNO. を印字します。
	インジ シイ	統計印字時、ロットNO. を印字しません。
23. トウケイジ コードNO.	インジ スル	統計印字時、コードNO. を印字します。
	インジ シイ	統計印字時、コードNO. を印字しません。
24. トウケイジ シテイスウ	インジ スル	統計印字時、データ指定数を印字します。
	インジ シイ	統計印字時、データ指定数を印字しません。。
25. トウケイジ リミットチ	インジ スル	統計印字時、上下限値を印字します。
	インジ シイ	統計印字時、上下限値を印字しません。
26. トウケイジ シキイチ	インジ スル	統計印字時、敷居値を印字します。
	インジ シイ	統計印字時、敷居値を印字しません。
27. トウケイジ HGLコスウ	インジ スル	統計印字時、HIGH/GOOD/LOWの判別個数を印字します。
	インジ シイ	統計印字時、HIGH/GOOD/LOWの判別個数を印字しません。
28. トウケイジ A-Eコスウ	インジ スル	統計印字時、A/B/C/D/Eの判別個数を印字します。 (対象機種はPFIⅡ/HGⅡ/HGシリーズのみ)
	インジ シイ	統計印字時、A/B/C/D/Eの判別個数を印字しません。 (対象機種はPFIⅡ/HGⅡ/HGシリーズ)
29. トウケイジ ゴウケイ	インジ スル	統計印字時、合計値を印字します。
	インジ シイ	統計印字時、合計値を印字しません。
30. トウケイジ コスウ	インジ スル	統計印字時、全データ個数を印字します。
	インジ シイ	統計印字時、全データ個数を印字しません。
31. トウケイジ サイダイ	インジ スル	統計印字時、最大値を印字します。
	インジ シイ	統計印字時、最大値を印字しません。
32. トウケイジ サイショウ	インジ スル	統計印字時、最小値を印字します。
	インジ シイ	統計印字時、最小値を印字しません。
33. トウケイジ ハンイ	インジ スル	統計印字時、範囲(最大値-最小値)を印字します。
	インジ シイ	統計印字時、範囲(最大値-最小値)を印字しません。
34. トウケイジ ヘイキン	インジ スル	統計印字時、平均値を印字します。
	インジ シイ	統計印字時、平均値を印字しません。
35. トウケイジ ヘンサn	インジ スル	統計印字時、標準偏差(n)を印字します。
	インジ シイ	統計印字時、標準偏差(n)を印字しません。
36. トウケイジ ヘンサn-1	インジ スル	統計印字時、標準偏差(n-1)を印字します。
	インジ シイ	統計印字時、標準偏差(n-1)を印字しません。
37. フヘン ブンサンn	インジ スル	統計印字時、不偏分散(n)を印字します。
	インジ シイ	統計印字時、不偏分散(n)を印字しません。
38. フヘン ブンサンn-1	インジ スル	統計印字時、不偏分散(n-1)を印字します。
	インジ シイ	統計印字時、不偏分散(n-1)を印字しません。
39. ヘンドウリツn	インジ スル	統計印字時、変動率(n)を印字します。
	インジ シイ	統計印字時、変動率(n)を印字しません。
40. ヘンドウリツn-1	インジ スル	統計印字時、変動率(n-1)を印字します。
	インジ シイ	統計印字時、変動率(n-1)を印字しません。
41. トウケイジ フリョウリツ	インジ スル	統計印字時、不良率を印字します。
	インジ シイ	統計印字時、不良率を印字しません。

注意：ファンクションモードの設定値は全て不揮発性メモリに記憶保持します。

(注1) 2. インジフォーマット

印字フォーマットの設定

CNT+DAT (印字回数とはかりの出力データを1行で印字します)

前回の回数→	9991*	195.3549 g	不安定
	9992	-195.3549 g	安定
	キャンセル		
	9992	-195.3550ozt	安定
回数もリセット→	オールクリア		
	0001	195.3550 g	安定
	0002*	1234.5[6] g	補助目量有り、不安定
	0003	1234.5[6] g	補助目量有り、安定

HH:MM:CNT+DAT (時刻と印字回数とはかりの出力データを1行で印字します)

11:23	9995*	28.498 lb	不安定
11:24	9996*	30.005 kg	不安定
11:25	9997*L-	0.000 kg	不安定、LOW
11:26	9998	-195.3550dwt	安定

※ 補助目量有り時は、下記 DATE+CNT+DAT の印字フォーマットで印字されます。

DATE+CNT+DAT (日付+時刻、印字回数、はかりの出力データを2行で印字します)

1行改行 →	2000/04/24	12:01:04		
	0001	195.3550 g	安定	
	2000/04/24	12:01:10		
	0002	* 200.0045 g	不安定	

DATE+LOT+CNT+DAT (日付+時刻、ロットNO、印字回数、はかりの出力データを3行で印字します)

1行改行 →	2000/04/24	12:01:04		
	ロット NO.	2345-rtTT		
	0001	195.3550 g	安定	
	2000/04/24	12:01:10		
	ロット NO.	2345-rtTT		
	0002	* 200.0045 g	不安定	

DATE+COD+CNT+DAT（日付+時刻、コード NO、印字回数、はかりの出力データを 3 行で印字します）

1 行改行 →		2000/04/24	12:01:04		
		コード NO.	0034		
		0001	195.3550	g	安定
		2000/04/24	12:01:10		
		コード NO.	0034		
		0002	*	200.0045	g 不安定

（注 2）

1. インジモードが、“インターバル”の時、余分な改行はしません。常に 0 行です。

（注 3）

8. リミット キノウ ON プリンタリ の時、

9. ハンベツ ハンイ シキイ カ ハンベツナイ の時、

本機で設定した上下限値を基に判別した結果を採用します。

LOW判定	:	判別限界値	<	はかりデータ	<	下限値
GOOD判定	:	下限値	≤	はかりデータ	≤	上限値
HIGH判定	:	はかりデータ	>	上限値		

8. リミット キノウ ON プリンタリ の時、

9. ハンベツ ハンイ ゼンイ の時、

本機で設定した上下限値を基に判別した結果を採用します。

LOW判定	:	はかりデータ	<	下限値
GOOD判定	:	下限値	≤	はかりデータ ≤ 上限値
HIGH判定	:	はかりデータ	>	上限値

印字方法

1. 手動印字モード

本機のファンクションモード 1. インジモード で、シフト を選択します。

- ・原則として、はかり側は連続出力 o.c. 1（非特定計量器の場合）、又は、はかり側は安定時連続出力 o.c. 2（特定計量器の場合）に設定して下さい。
- ・**プリント** キーを押した直後のデータを1回印字します。
- ・外部印字入力ジャックに信号を与えて印字させる時も、このモードを選択します。
- ・**プリント** キーを押してから5秒間データを受信できなかった時は、“**ジュシンデータ ナシ**”の警告文を表示します。

2. はかり優先印字モード

本機のファンクションモード 1. インジモード で、ハカリ優先 を選択します。

- ・原則として、はかり側は印字キー押下後1回出力 o.c. 3（非特定計量器の場合）又は、はかり側は印字キー押下後安定したら1回出力 o.c. 7（特定計量器の場合）に設定して下さい。
- ・本機が待ち受け状態です。はかりが出力したデータを1回印字します。
- ・**プリント** キーは無効です。

3. 自動印字モード

本機のファンクションモード 1. インジモード で、ジフト を選択します。

- ・原則として、はかり側は連続出力 o.c. 1（非特定計量器の場合）又は、はかり側は安定時連続出力 o.c. 2（特定計量器の場合）に設定して下さい。
- ・はかりに載せたワークが本機のメニューモードで設定した **シフト** より重たく安定したら1回印字します。
- ・次回印字の為にはワークを一度取り去って、受信データが **シフト** 以下にならなければなりません。
- ・5秒間データを受信できなかった時は、“**ジュシンデータ ナシ**”の警告文を表示します。

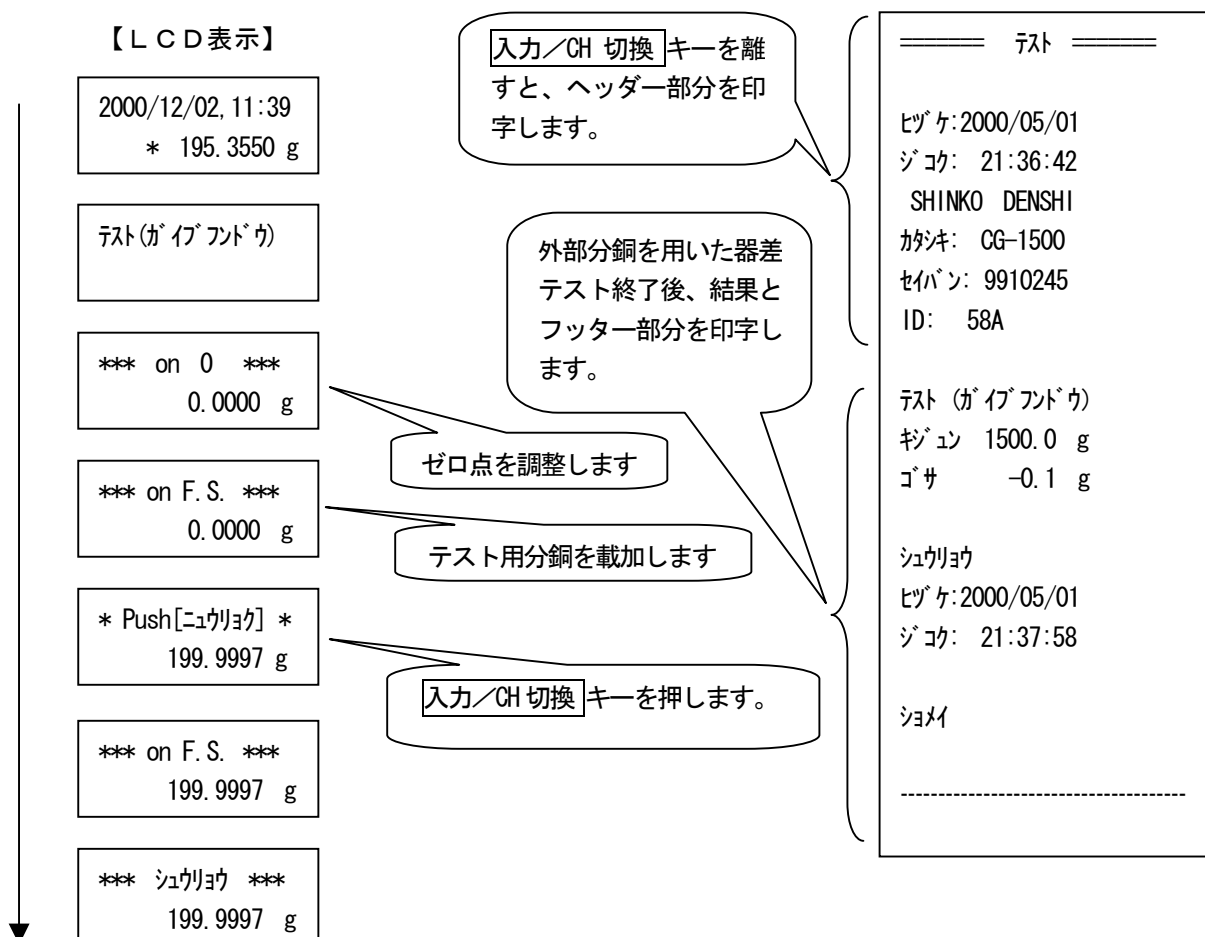
4. インターバル印字モード

本機のファンクションモード 1. インジモード で、インターバル を選択します。

- ・原則として、はかり側は連続出力 o.c. 1（非特定計量器の場合）又は、はかり側は安定時連続出力 o.c. 2（特定計量器の場合）に設定して下さい。
- ・本機のメニューモードでインターバル時間（単位は秒）を設定して下さい。
- ・**プリント** キーを押すと **シフト** キー右下のランプが点滅してインターバル印字中であることを示すと共に、現在データを1回印字します。次回印字は、現在時刻+インターバル設定時間 後です。
- ・再度 **プリント** キーを押したり、他のキー操作を行うとインターバル印字を停止します。
- ・再開するには、再び **プリント** キーを押して下さい。
- ・5秒間データを受信できなかった時は、“**ジュシンデータ ナシ**”の警告文を表示し、インターバル印字を停止します。
- ・“**インターバルタイムオーバー**”（付録参照）の警告文表示後もインターバル印字を停止します。

5. GLP／ISO 印字

- (1) 弊社製電子天秤CGH／CGR／GZH 各シリーズが出力するGLP／ISOデータを印字する時。
- ・本機のファンクションモード 1. イジモード で、シドゥ 又は、ハカリユン を選択して下さい。
 - ・通常データ以外に、秤側から送られたGLPデータを印字することが出来ます。
- 尚、GLPデータの印字中、本機は “GLPデータ インジチュウ” の表示を行います。
- ・下記のような本機側キー操作は不要です。
- (2) 上記以外 (GLP／ISO機能を未装備) の秤と接続してGLP／ISOデータの印字を行う時。
- ・本機のファンクションモード 10. GLP キー で、ON ガイブ 又は、ON ナイブ を選択して下さい。
- (2) - 1 GLP／ISO対応 外部分銅を使用した器差テスト記録の印字
- ・用意するもの：器差テスト用分銅 (正確で、使用する秤のひょう量と同一か近い値が望ましい)
 - ・あらかじめ上記分銅の値を、
メニューモードの 13. ハカリキジュンWT= に設定して下さい。
 - ・入力／CH 切換 キーを約2秒間押し続けると本機の表示部が “テスト (ガイブフンドウ)” の表示に変わりますので、キーを離すと器差テスト記録の印字を開始します。

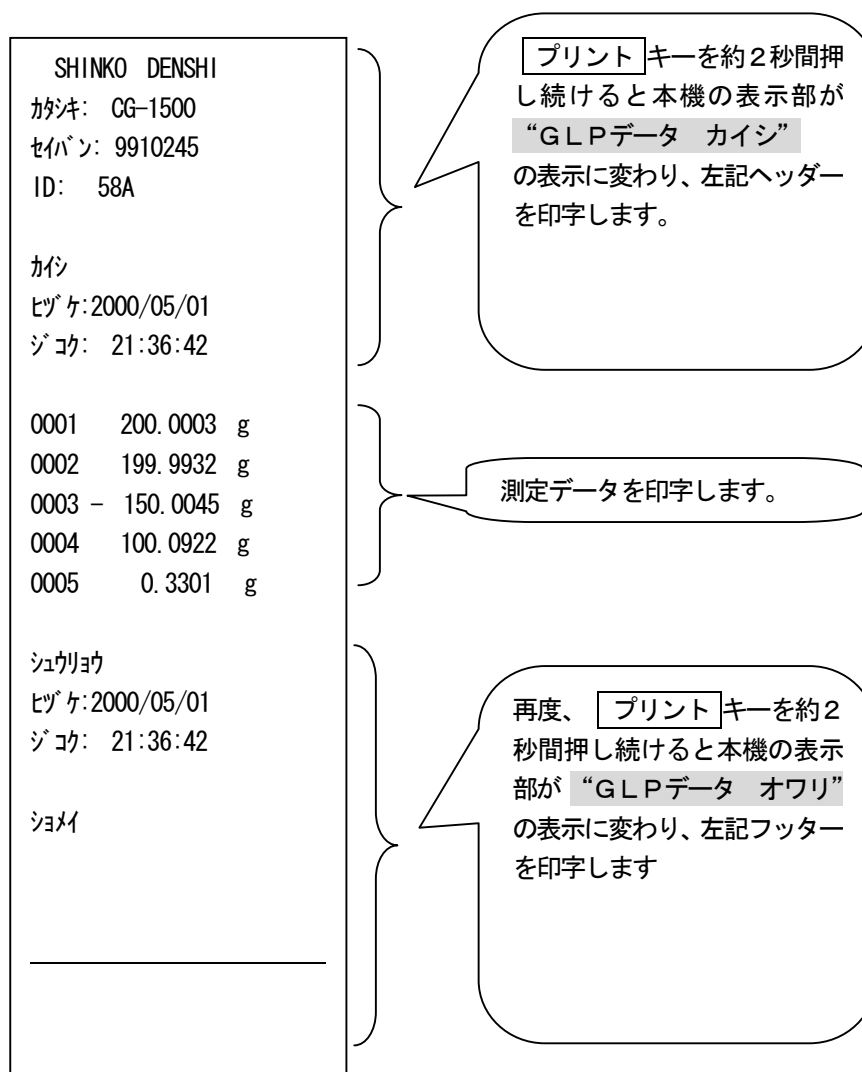


注意1：テスト中に任意のキーを押すとテストを中断します。この時は、“テイシ”を印字します。

注意2：外部分銅を載加した時の秤のスパンが、(メニューモード13で設定した)分銅値の40%以下の時は、“1-E r r”を印字してテストを中断します。

注意3：テストする秤は振動や風のない環境に設置し、水平器が合っていることを確認して下さい。
又、電源投入後30分以上経過してからテストを実行して下さい。

(2) - 2 GLP/I SO対応のヘッダーとフッターの印字



注意

- インターバル印字中は、本機側キー操作でGLP/I SOデータ印字を行わないで下さい。
- ・インターバル印字を停止してしまうことがあります。
- 一旦、インターバル印字を停止させてからGLP/I SOデータ印字を行って下さい。



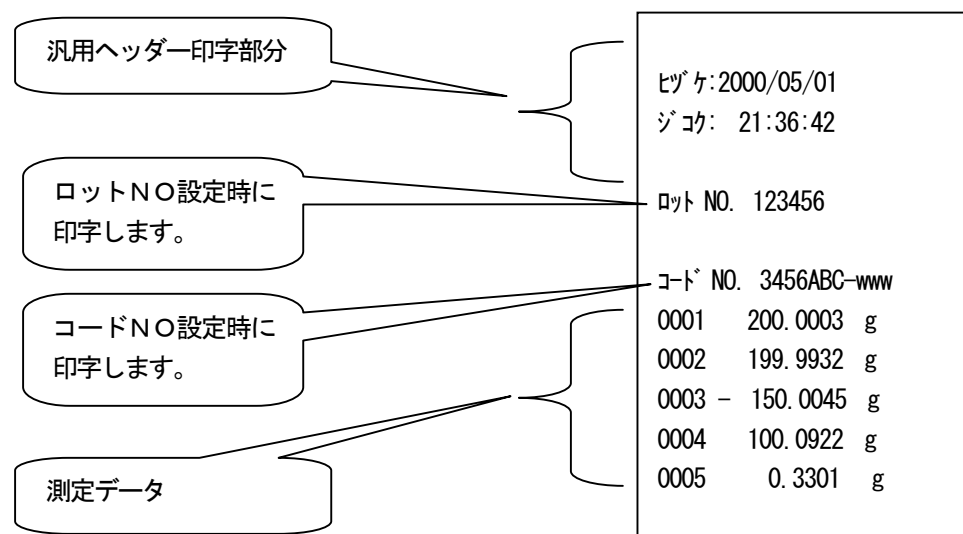
注意

- 本機が印字動作中は天秤側のキー操作でGLP/I SOデータの印字を行わないで下さい。
- ・本機が印字動作中は、秤から送られたGLP/I SOデータを印字できないことがあります。

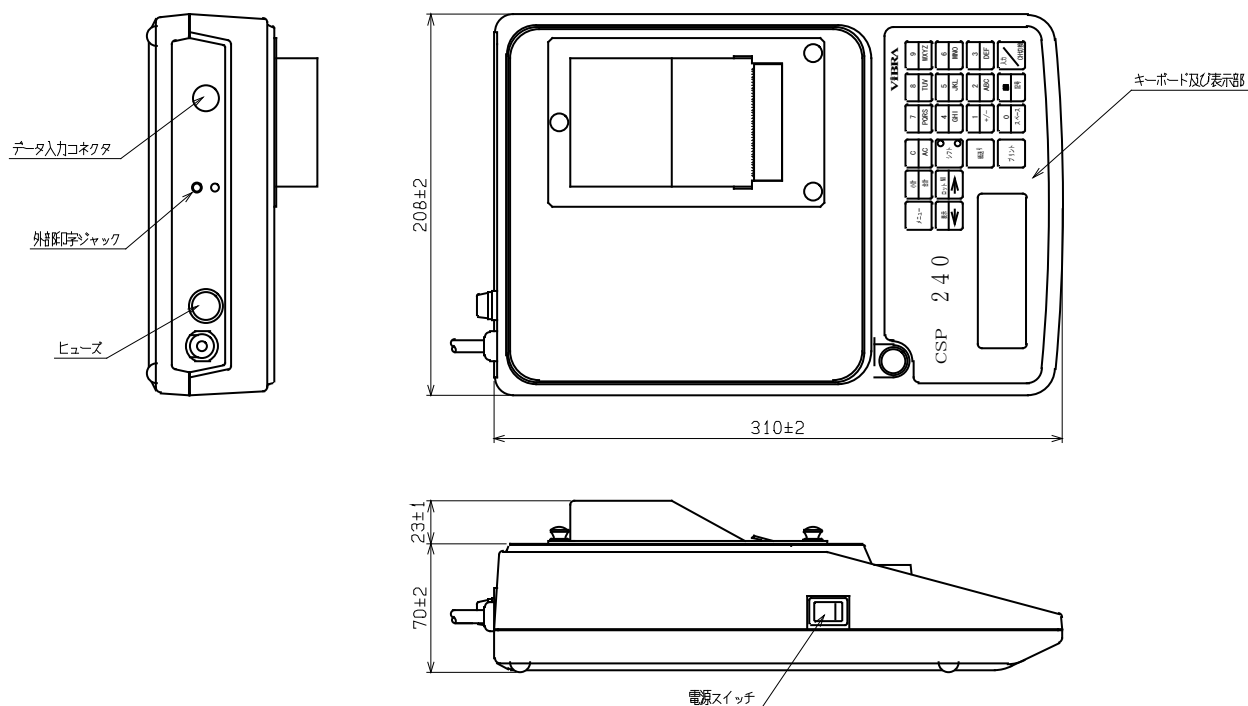
汎用ヘッダー印字

ファンクションモードの10. GLP キノウを“OFF” に設定にしてください。

プリントキーを約2秒間押し続けると、汎用のヘッダー を印字します。



外形図



一般仕様

仕様	項目	説明
印字仕様	印字方式	インパクトドットマトリクス（普通紙印字）
	フォント	5 × 7 ドット
	印字桁数	24 桁
	文字サイズ	1.7 (W) × 2.6 (H) mm
	印字速度	最高 約 2 行/秒
	用紙幅	57.5 mm（指定複写用紙に印字可能）
	ロール紙径	φ 60 mm ロール紙を本体に収納可能
	ヘッド 寿命/MTBF	約 100 万行
	インクリボン	リボンセット ERC-09 ムラサキ（エプソン製）
接続インターフェイス	IJ（当社プリンタ出力）	接続距離は、1.5m まで ボーレート 1200, 2400, 4800, 9600bps
	RS232C	接続距離は、15m まで データ 8 ビット、ストップ 2 ビット、パリティなし固定
印字方法	[プリント]キー押下時印字	[プリント]キー押下時に 1 回印字
	秤優先印字	秤からのデータを受信する毎に 1 回印字
	インターバル印字	本機で設定したインターバル時間ごとに印字
	自動印字	ワーク載加して安定後に 1 回印字。載加限界値は任意設定できる。
	外部信号入力印字	外部の接点機器等で印字させることが可能
印字内容	日付/時刻/回数	本体内蔵時計の日付けと時刻を印字、回数カウンタは、最大 9999 回
	ロット NO.	13 桁、英[大, 小文]字/数字/記号の混在可
	コード NO.	13 桁、英[大, 小文]字/数字/記号の混在可
	ハカリデータ	当社の秤が出力する全データ
集計機能	小計/合計	区間小計と現在合計を選択可能
	統計付合計印字	合計、平均、最大、最小、幅、標準偏差、不変分散、変動率、等
	判別結果印字	HIGH, GOOD, LOW の及び秤の 5 ランク (A-E) 判別結果回数
キー入力/表示等	キャラクタ表示 LCD	5 × 7 ドット、文字高さ 5.56mm、16 文字 × 2 行、LED バックライト付き
	プザー	圧電プザー
	メンブレキースト	10 キーを含む全 20 キー
各種設定、 ファンクション変更	キー操作と LCD 表示による	ロット NO.、コード NO.、手入力データを除く設定値 (データ指定回数、インターバル時間、下限値、上限値、判別限界値 等)は、 不揮発性メモリに記憶保持。 ファンクションモード 設定値も全て不揮発性メモリに記憶保持。
電源	AC 電源	リチウム電池から電源コード直出し、AC100V ± 10V, 30VA、ACコード 長 1.5m
内蔵時計	充電式リチウム電池によるバックアップ	出荷後の保持期間は一年程度、消失時は、約 50H 充電で満充電
ハウジング	ケース	ABS、色は MP ホワイト
	シャーシ	アルミダイキャスト、色は MP ホワイト焼き付け塗装
	天板	SPCC 材、色は MP ホワイト焼き付け塗装
	ロール用紙カバー	透明塩ビ樹脂
	操作パネル	PET
GLP 機能	GLP 機能装備秤	当社製秤 (CGR/CGH/GZH/AFR) が出力する GLP データを印字可能
	GLP 機能未装備秤	外部分銅を使用した器差テスト記録の印字が可能
判別機能	判別切換え	秤データの判別結果/本機 (プリンタ) の判別結果をいずれか選択可能
付属品	プリンタケーブル (1.5m) : 1 本、 ロール紙シャフト : 1 本、 ロール紙 (φ 60) : 1 ケ、 予備ヒューズ : 1 本、 外部印字ジャック : 1 ケ、 インクリボン : 1 ケ、取扱説明書 : 1 部	
使用温湿度範囲	0℃～40℃、80%RH 以下	

計算式

1. 合計 $TOTAL = \sum_{i=1}^n xi$

2. 個数 n 有効データ数

3. 範囲 $R = \text{最大値} - \text{最小値}$

4. 平均 $\bar{X} = \frac{\sum_{i=1}^n xi}{n}$

5. 不偏分散 $V_n = \frac{S}{n}$ 、 $V_{n-1} = \frac{S}{n-1}$ $S = \sum_{i=1}^n xi^2 - \frac{\left(\sum_{i=1}^n xi\right)^2}{n}$: 平方和

6. 標準偏差 $\sigma(n) = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n xi^2}{n} - \bar{x}^2}$ 、 $\sigma(n-1) = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n xi^2}{n-1} - \frac{n\bar{x}^2}{n-1}}$ $\sqrt{\frac{n \cdot \sigma^2}{n-1}}$

7. 変動率 $CV(n) = \frac{\sigma(n)}{\bar{x}} \times 100$ [%]、 $CV(n-1) = \frac{\sigma(n-1)}{\bar{x}} \times 100$ [%]

8. 不良率 $P = \frac{HIGH + LOW}{n} \times 100$ [%]

特殊データの印字

【特殊データ】

- データ構文中の U1, U2 を評価して、特殊データであればタイトルとデータを印字し、そのデータは統計演算に含めません。

U1	U2	意味	単位印字カ	単位印字英	印字タイトル和	印字タイトル英
U	G	g 単重	g	g	# タンヅ ユウ	# UNIT.W
U	O	oz 単重	oz	oz	# タンヅ ユウ	# UNIT.W
U	W	単重	g	g	# タンヅ ユウ	# UNIT.W
T	O	合計			# コウケイ	# TOTAL

- データ構文中の S1 を評価して、特殊データであればタイトルとデータを印字し、そのデータは統計演算に含めません。

S1	印字タイトル和	印字タイトル英
T	# コウケイ	# TOTAL
U	# タンヅ ユウ	# UNIT W.
c	# ジュウリョ	# WEIGHT
d	# グロス	# GROSS
e	# ショウミ	# NET
f	# フウタイ	# TARE
g	# セロ	# ZERO
h	# コスウ	# PIECES
i	# タンヅ ユウ	# UNIT W.
j	# サンプル NO	# SAMPLE NO.
k	# コウケイ	# TOTAL
l	# ショウケイ	# SUB TOT.
m	# カサン カイスウ	# TOT. TIMES
n	# ヒリツ	# RATIO
o	# キジ ユンチ	# REFERENCE
p	# セッテイ 1	# LIMIT 1
q	# セッテイ 2	# LIMIT 2
r	# セッテイ 3	# LIMIT 3
s	# セッテイ 4	# LIMIT 4
t	# セッテイ	# LIMIT
u	# NO.	# NO.
v	# ロット NO.	# LOT NO.

【印字中の単位変更】

- データの単位が途中で変更になった時、変更された単位のデータは統計演算に含めません。
そして、印字データの単位部分に現在単位を印字します。シフト + C キー押下でオールクリアするか電源を入れ直してから印字して下さい。

【印字中の小数点位置変更】

- 小数点位置が変更になった場合でも印字と統計は継続します。

テキストデータ受信時のコード表

弊社製電子秤、及び外部機器から送られた ASCII データを下記のコード表に従って印字します。
尚、本モード中（ファンクションモードの 2. データフォーマットが ”テキストデータ” の場合）は、
“テキストデータ インジチュウ” の表示を行います。

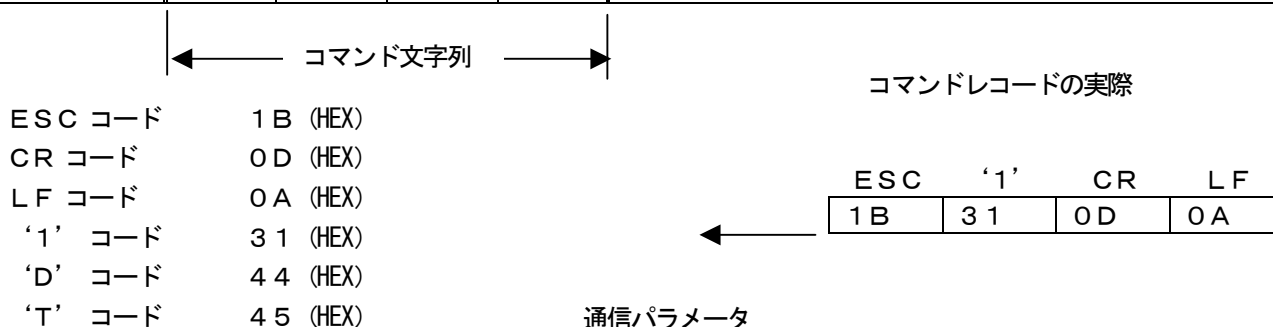
受信文字が 24 文字になるか、改行コード（LF）を受信したら印字改行します。1 行を印字した後、次データを最初から欠落なく印字するためには、1 行分のデータと次データとの間に 1 秒以上の間隔を取るようになしてください。

また下記エスケープコマンドを実行できます。

	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
0			SP	0	@	P	`	p	σ	\	SP	ー	タ	ミ		
1			!	1	A	Q	a	q	-1	β	。	ア	チ	ム		
2			“	2	B	R	b	r	Ω		「	イ	ツ	メ		
3			#	3	C	S	c	s	u	π	」	イ	テ	モ		
4			\$	4	D	T	d	t	θ	±	、	エ	ト	ヤ		
5			%	5	E	U	e	u	λ		・	オ	ナ	ユ		
6			&	6	F	V	f	v	□	┐	ヲ	カ	ニ	ヨ		
7			'	7	G	W	g	w	・	└	ア	キ	ヌ	ラ		
8			(	8	H	X	h	x	円	┌	イ	ク	ネ	リ		
9			)	9	I	Y	i	y	年	—	ウ	ケ	ノ	ル		
A	LF		*	:	J	Z	j	z	月	┐	エ	コ	ハ	レ		
B			+	;	K	[	k	{	日	└	オ	サ	ヒ	ロ		
C			,	<	L	¥	l		時	┐	ヤ	シ	フ	ワ		
D			-	=	M	]	m	}	分	└	ユ	ス	ヘ	ン		
E			.	>	N	^	n	~	秒	┐	ヨ	セ	ホ	°		
F			/	?	O	_	o	SP	g	+	ツ	ソ	マ	°		

テキストデータ受信時のエスケープコマンド

コマンド	1	2	3	4	備考
改行	ESC	'1'	CR	LF	【紙送り】キー押下と同等
日付け印字	ESC	'D'	CR	LF	” DATE 20yy/mm/dd” を印字
時刻印字	ESC	'T'	CR	LF	” TIME hh:mm:ss” を印字



通信パラメータ

ボーレート 1200/2400/4800/9600 bps

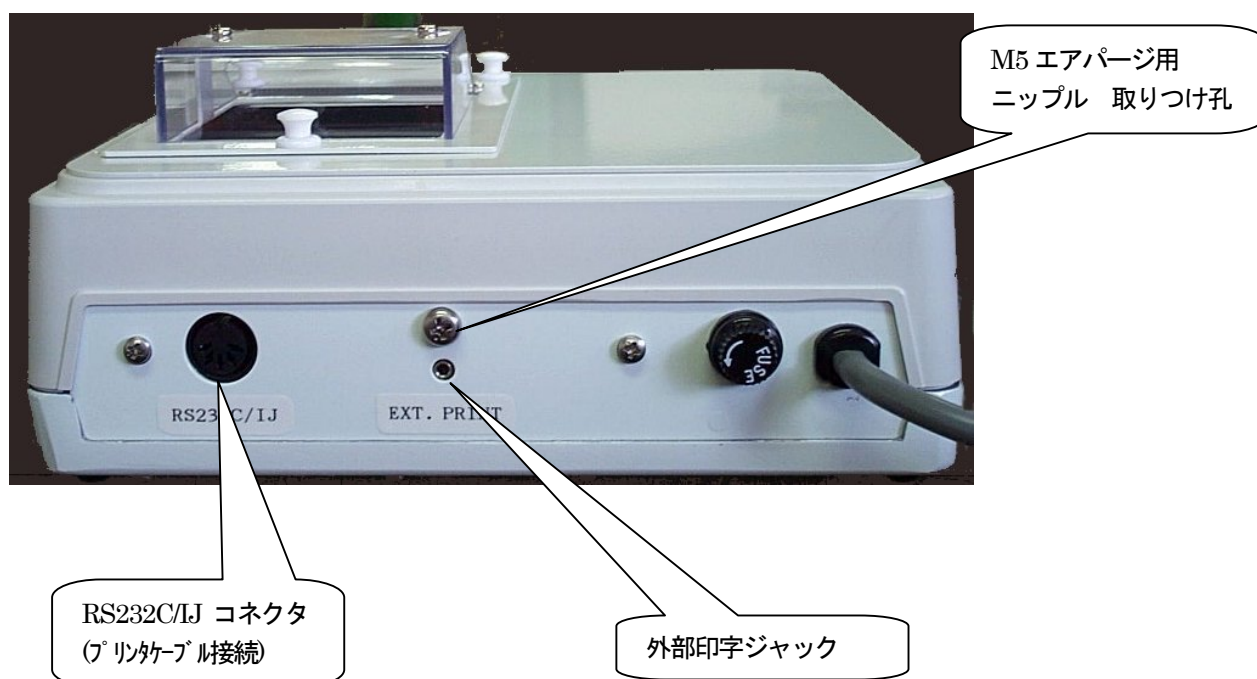
データ 8ビット、ストップ 2ビット、パリティ なし

本機を粉塵環境で御使用になられる場合

本機は精密なプリンター印字機構を内蔵しており、長期間粉塵環境で使用されますと印字機構が破損したり、著しく印字品質が劣化する可能性があります。

本機のリアパネルには、エアパージ用ニップルを取りつける為のネジ孔を御用意しています。市販のニップルを装着後エアパージしていただくことで、印字機構の劣化が軽減される可能性があります。

適合ニップル：PISCO社製ミニマルストレート LCシリーズ 等



本機の内蔵時計について

本機の電源がOFFの時でも内蔵時計はバックアップ電池で動作しています。バックアップ電池は充電電池になっており、弊社出荷時からおよそ1年間のバックアップが可能となっています。

本機は電源ON時にバックアップ電池の電圧低下をテストしています。長期間ご使用にならなかった場合などで電池電圧の低下を検出した場合は次のようなメッセージを表示し、内蔵時計の初期化を行います。

【LCD 表示部】

トケイジ. ショカシヌ

この場合、本機は内蔵時計を
2000年01月01日、00時00分00秒 に初期化します。

このような場合はお手数ですが内蔵時計を正しい値に設定していただいた後、通電状態で継続して御使用下さい。連続約50時間の通電で本機内蔵のバックアップ電池の充電が完了します。その後は従来どおり御使用いただけます。

各種メッセージ

表示メッセージ	意 味	備 考
ジュシンデータ ナシ	5 秒間、秤のデータを受信出来ない時	本機と秤の接続状態、秤が連続出力 (o. c.=1) になっていることを御確認下さい。
リミットデーター エラー	上下限值の大きさ関係が異常な時	上限値 $\geq$ 下限値 になっていますか？
EEPROM リードエラー	起動時に不揮発性メモリから正常にデータを読み取らなかった時	最寄りの弊社営業所、又は販売店に御連絡下さい。
5 s e c ミマン セッテイフカ	インターバル時間を 5 秒未満にセットしようとした時	5 秒以上の値をセットしてください。
データ フソクデス	2 ケ未満のデータ数で統計演算しようとした時	2 ケ以上のデータを印字してから統計印字してください。
ゴウケイ エラーデス	合計印字時、データ中に補助目量データが有った時	秤の補助目量出力をやめ、プリンターの電源を入れ直してください。
ショウケイ エラーデス	小計印字時、データ中に補助目量データが有った時	秤の補助目量出力をやめ、プリンターの電源を入れ直してください。
トウケイ エラーデス	統計印字時、データ中に補助目量データが有った時	秤の補助目量出力をやめ、プリンターの電源を入れ直してください。
2 ケ ミマン セッテイ フカ	2 ケ未満のデータ数を設定しようとした時	データ指定数は 2 ケ以上必要です。
オーバーレンジ	秤がオーバーレンジになった時	秤を点検して下さい。
ハナイガイ インジシマセン	印字しようとしたデータが、判別範囲外 (LOW/HIGH) の時	
トケイテイシ. ショキカシマス	内蔵時計保持用バックアップ電池の電圧低下を検出した時	内蔵時計を設定し直した後、充電の為、通電継続して下さい。
プリンターメカ エラー 1	プリンターメカに異常が発生した時	最寄りの弊社営業所、又は販売店に御連絡下さい。
プリンターメカ エラー 2	プリンターメカに異常が発生した時	最寄りの弊社営業所、又は販売店に御連絡下さい。
プリンターメカ エラー 3	プリンターメカに異常が発生した時	最寄りの弊社営業所、又は販売店に御連絡下さい。
テキストデータ インジチュウ	本機の印字フォーマット指定がテキストモード時の表示	
GLPデータ インジチュウ	秤が出力した GLP/I S O データ印字中の表示	
トケイ R/Wエラー	内蔵時計にエラーが発生した時	最寄りの弊社営業所、又は販売店に御連絡下さい。
インターバルタイム オーバー	インターバル時間を超過したのに印字出来なかった時	インターバル時間を長くして下さい。

消耗品名称

項 目	品 名	備 考
ロール紙	CSP-240用ロール紙	普通紙 57mm幅、Φ60mm 10巻単位（1カートン）での御販売
複写ロール紙	CSP-240用複写ロール紙	普通紙 57mm幅、Φ60mm 10巻単位（1カートン）での御販売
インクリボン	CSP-240用インクリボン	5ヶ単位の御販売

本社・東京営業所	〒113-0034 東京都文京区湯島 3 - 9 - 1 1 TEL 03-3831-1051 FAX 03-3831-9659
関西事業所	〒651-2132 神戸市西区森友 2 - 1 5 - 2 TEL 078-921-2551 FAX 078-921-2552
つくば事業所	〒304-0031 茨城県下妻市高道祖 4 2 1 9 - 7 1 TEL 0296-43-2001 FAX 0296-43-2130
名古屋営業所	〒451-0051 愛知県名古屋市西区則武新町 3 - 7 - 6 轟ビル TEL 052-561-1138 FAX 052-561-1158

新光電子株式会社