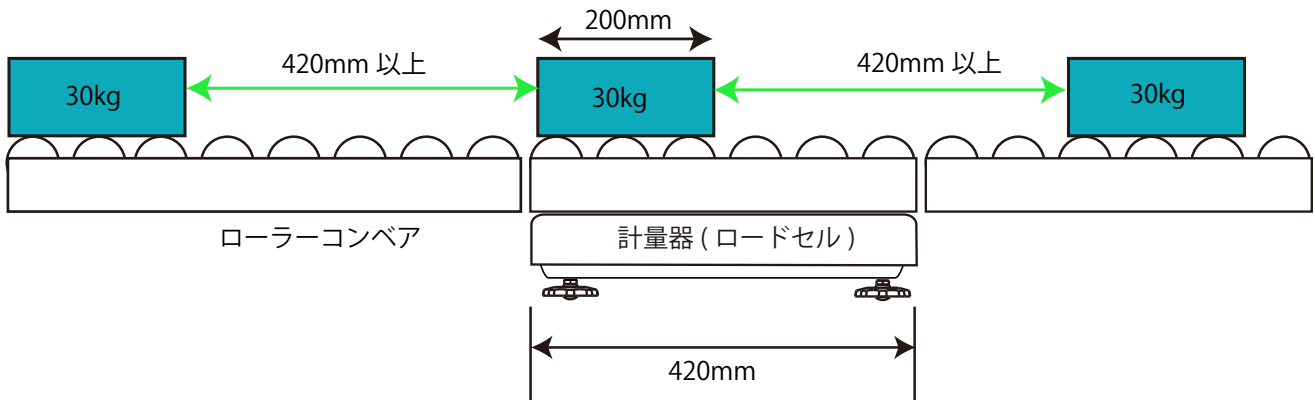


AD-4410 のピークホールドを使用した簡易チェッカの設定方法

以下は、被計量物の重さ 30kg、長さ 200mm、選別精度 $\pm 20g$ 、最小表示 0.01kg(10g)、計量器 (ロードセル) ひょう量 60kg、モーター付きローラーコンベア自重 10kg、コンベア長 420mm、コンベアスピード 9m/分 (150mm/秒)、被計量物と被計量物の間隔を 620mm とした場合、選別個数は 14 個/分となるようなサンプルでの設定例です。



ゼロ付近でピークホールドをスタートしゼロ付近でピークホールドを解除

- FncF05 [8] デジタルフィルタ
- FncF07 [2] ホールドの動作 ピークホールド
- FncF08 [10.00] ゼロ付近の設定値 10.00 ~ 20.00 の間で設定
- HLdF03 [2] 自動開始の条件 ゼロ付近を超える
- HLdF07 [1] ゼロ付近で解除 解除する

コントロール I/O に判定結果を出力させる場合

- FncF10 [30.02] 上限の設定
- FncF11 [29.98] 下限の設定
- iO F04 [8] Hi 出力 (上限値超)
- iO F05 [9] OK 出力 (上下限值内)
- iO F06 [10] Lo 出力 (下限値未満)

その他のピークホールドのスタートと解除方法の種類

ピークホールドの開始方法の種類

- 本体前面の F キー FncF02 [2] ホールド
- コントロール I/O の入力 iO F01 [8] ホールド
- RS-232C もしくは RS-485 のコマンド [HS]

ピークホールドの解除方法の種類

- 本体前面の F キー FncF02 [2] ホールド
- コントロール I/O の入力の立下り HLdF04 [1]
- RS-232C もしくは RS-485 のコマンド [HC]
- 時間経過で解除 HLdF05 [0.00~9.99]
- 変動幅で解除 [HLdF06 [0 ~ 999999]

●ポイント

- 計量コンベアに 2 つの被計量物がのらないこと
- 被計量物どうしの間隔は計量コンベアの長さより長くする
- コンベアスピードは被計量物が計量器の上に載りきってから降り始めるまでの間で 1.5 秒くらいとれるスピードにする