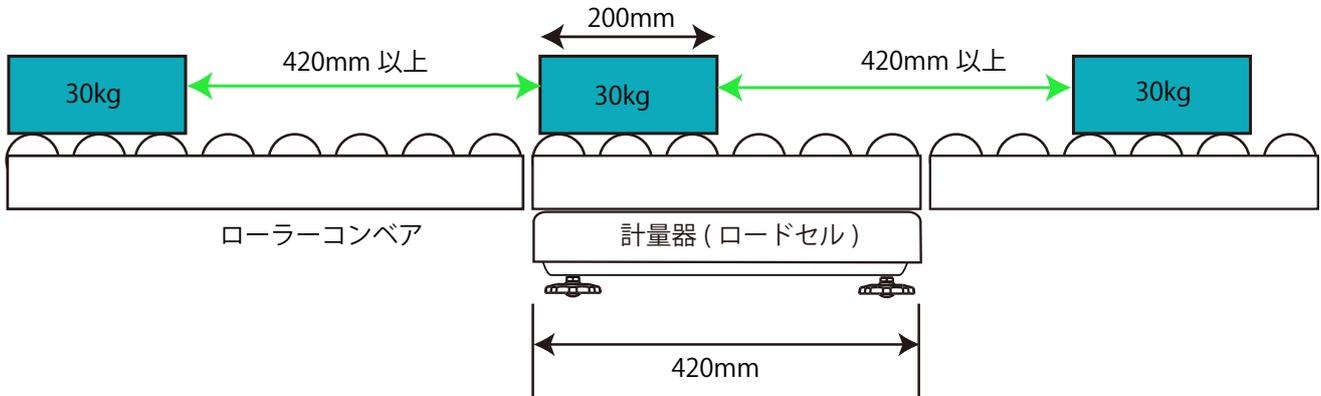


# AD-4430B のピークホールドを使用した簡易チェッカの設定方法

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 [15] 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

## BCD 出力に OK 判定を出力させる場合

FncF10 [30.02] 上限の設定  
FncF11 [29.98] 下限の設定  
bcd09 [6] OK 出力 (上下限值内) BCD 出力端子 No.33 SELECT から出力

## 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

HLd04 [1] の設定場合

BCD 入力 端子 No.34 HOLD をオンを持続

### ピークホールドの解除方法の種類

BCD 入力 端子 No.34 HOLD をオフ

HLd04 [0] の設定場合

BCD 入力 端子 No.34 HOLD を 50 ミリ秒以上オンその後オフ

BCD 入力 端子 No.34 HOLD を 50 ミリ秒以上オン

HLdF03 [2] ゼロ付近を超える

時間経過で解除 HLdF05 [0.00~9.99]

変動幅で解除 HLdF06 [0 ~ 99999]

## ●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