

デジタルピークホルダ CSD-819C-S12

本書は、仕様書No. 382819C-S12 により標準品に対し改造を実施し、その取扱変更点のみを記述してありますので、本書以外の内容につきましては、標準の取扱説明書を御参照願います。

1. 配線

ゲージとの接続（タイバーが伸びて+表示） ゲージとの接続（タイバーが縮んで+表示）
 成形機の型縮力を+で表示させる場合、通常こちらの配線となります。

ゲージケーブル	CSD-819C-S12 端子番号
クロ	1
アカ	2
ミドリ	3
アカ・シロ	4
シールド	5
ミドリ・シロ	1 2
クロ・シロ	1 3

ゲージケーブル	CSD-819C-S12 端子番号
クロ	1
アカ・シロ	2
ミドリ	3
アカ	4
シールド	5
ミドリ・シロ	1 2
クロ・シロ	1 3

2. ZERO調整

本取扱説明書の7-16よりモニターモードへ移行し、表示が 0.000 mV/V になるように外部付属トリマーにて調整する。

外部付属トリマーの接続

外部トリマー線色	CSD-819C-S12 端子番号
アカ	1
シロ	3
ミドリ	4

調整が終了したら計測モードへ戻ります。

注) モニターモードは標準の1/2の値が表示されています。

3. SPAN調整

本取扱説明書5-2-1に従って、校正を行います。タイバーゲージは標準のセンサーとは異なりますので、下記の設定で実施ください。

ひずみの算出と設定値への変換

$$\frac{\text{タイバーに加わる荷重}}{\text{タイバーの断面積}} \times \frac{1}{\text{ヤング率}} = \text{ひずみ} \quad \text{st}$$

1 000 μ st = 1.000 0 mV/V より 本体に設定して下さい。

例)

- ・タイバーに加わる荷重 = 33 140.8 kg (325 kN)
- ・タイバーの断面積 = 5 026.55 mm² (タイバー径 80 mmの場合)
- ・ヤング率 = 21 000

$$\frac{33\ 140.8}{5\ 026.55} \times \frac{1}{21\ 000} = 0.0003140 \quad \text{st} \quad (314.0 \quad \mu \text{st})$$

314.0 μ st = 0.314 0 mV/V

よって本取扱説明書5-2-1の手順8に「0.3140」を登録します。

※外部入力切換え「SEL1」「SEL2」機能を削除してあります。

(「SEL1」「SEL2」端子台は、ダイバゲージ入力に使用します。)