

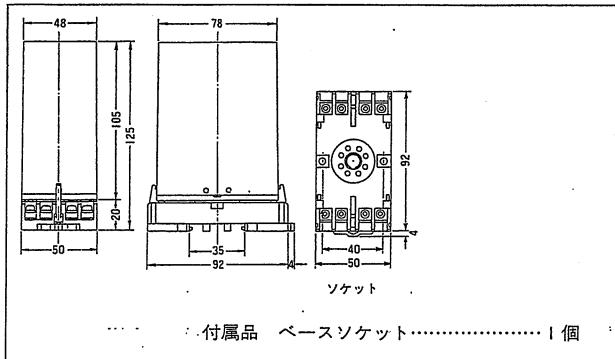
取扱説明書

WAP-DBS
WVP-DBD
WVP-DBS

一次遅れ変換器 DELAY BUFFER

watanabe製品を御愛顧いただきありがとうございます。御希望通りの仕様であるか前面ラベルの表示事項をお確かめの上、この説明書にそって御活用下さい。本品は、厳重な品質管理基準にもとづいて製造・検査されておりますので、御満足いただけるものと信じております。万一、輸送上の破損等で不都合がございましたならば、なるべく早く弊社またはお買い上げいただいた販売店まで御連絡下さいますようお願い申し上げます。

外形寸法図



付属品 ベースソケット……………1個

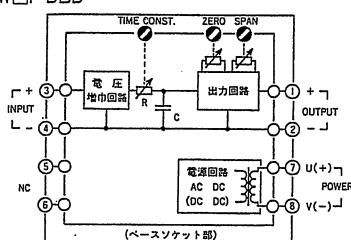
1. 概要

本器は、入力信号に一次遅れの処理を施した信号を出力する変換器です。時定数は計器前面のTIME CONSTトリマで任意に設定することができます。

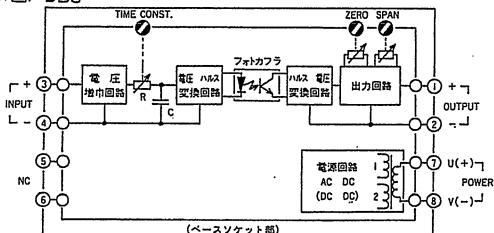
なお、WVP-DBSは入出力信号間が絶縁されています。

2. 回路構成

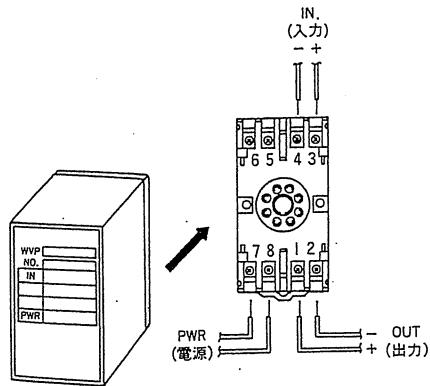
WVP-DBD



WVP-DBS



3. 接続方法



| 端子番号 | 記号 | 内 容 |
|------|------------|------------------------|
| 1 | OUTPUT | + 入出力仕様に基づいた信号が出力されます。 |
| 2 | | - |
| 3 | INPUT | + 規定の入力信号を接続して下さい。 |
| 4 | | - |
| 5 | | 空端子 |
| 6 | | |
| 7 | POWER U(+) | 定格電圧の電源を接続して下さい。 |
| 8 | V(-) | |

- DC20mAを越える直流電流を入力する場合は、本器の入力信号をDC60mVfsとし、分流器と組み合わせて御使用下さい。
- DC300Vを越える直流電圧を入力する場合は、本器の入力信号をDC1mAfsとし、倍率器と組み合わせて御使用下さい。

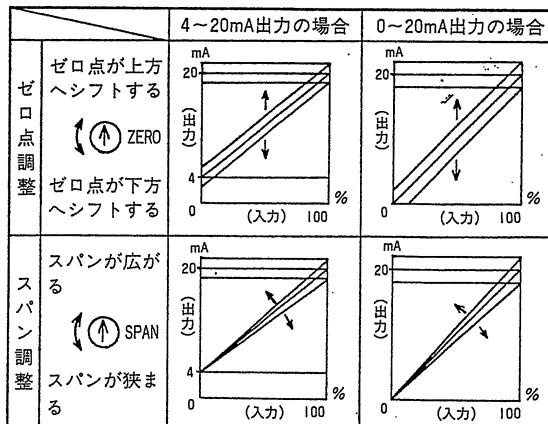
4. ゼロおよびスパンの調整方法

本器は出荷時に校正済みですから、製作仕様通りに御使用になる限りでは、ゼロ(ZERO)およびスパン(SPAN)の各トリマを操作する必要はありません。接続機器との整合、または、定期校正が必要になった場合は、下記の要領で調整して下さい。但し、校正の場合は、本器の許容差の10倍以上の精度を有する信号源（標準電圧、電流発生器など）および測定器（電圧計・電流計）を使用し、電源投入後30分以上経過してから行なって下さい。

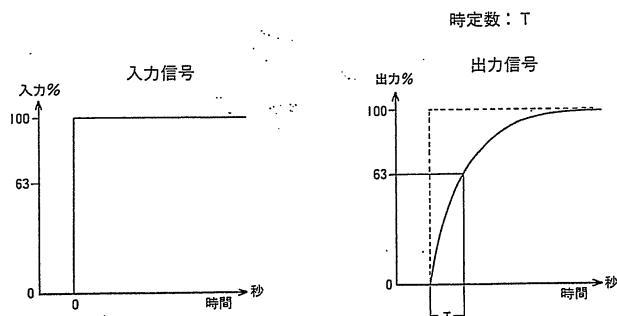
ゼロとスパンの調整範囲は、約±20%fsとなっており、多回転トリマが実装されています。なお、多回転トリマには、ストップはありませんので御注意下さい。

また、時定数設定用のTIME CONSTトリマを反時計方向にいっぱいまで回してから行なうことをお勧めします。

- 1) ゼロ調整：入力端子に、入力範囲の最小値を入力し、このときの出力信号が、出力範囲の最小値となるように、ゼロトリマを回して合わせて下さい。
- 2) スパン調整：入力端子に、入力範囲の最大値を入力し、このときの出力信号が、出力範囲の最大値となるように、スパントリマを回して合わせて下さい。



5. 入出力信号の関係



時定数は、計器前面のTIME CONST トリマによって 0.5 秒～20秒の任意の秒数に設定することができます。

但し、時定数とは、入力信号が0～100%までステップ状に変化したときに、出力信号が最終定常値の63.2%fsに達するのに要する時間を意味します。

一次遅れは、入力信号をy、出力信号をx、時定数をTとすると、 $x + T(dx/dt) = ky$ で表わすことができ、Tの大小によって遅れの大小が決まります。

6. 範囲外条件に対する動作

- 過大入力：入力範囲の上限を上回る信号が入力された場合、出力信号は約120%fsまで入力にはほぼ比例して増加しますが、それ以上の過大信号が入力されても、内蔵のリミッタ回路の働きにより、出力信号が120%fs以上に増大することはありません。
- 過小入力：入力範囲の下限を下回る信号が入力された場合の出力動作は下記の通りです。
 - 電流出力の場合、出力信号は、約-20%fsまでは、入力にはほぼ比例して減少しますが、マイナス電流は出力しません。
 - 電圧出力の場合、出力信号は、約-20%fsまで入力にはほぼ比例して減少しますが、それ以下の過小信号が入力されても、内蔵のリミッタ回路の働きにより、-20%fs以下に減少することはありません。
- 範囲外負荷
 - 電流出力の場合：「許容負荷抵抗範囲」を上回った場合、出力端子間の電圧が約12Vになるまでの範囲では、入力にはほぼ比例した出力が得られますが、それ以上になると、出力が飽和し誤差が大きくなります。
 - 電圧出力の場合：「許容負荷抵抗範囲」を下回ると、出力は飽和し誤差が大きくなります。

7. 取付寸法

●据置取付の穴加工寸法図

2-M4またはφ4.5穴

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2

40±0.2