

<コントローラー操作部の構成>



<コントローラー操作部の構成>

- ① Control Master/Slaveの切替 MIは内部の発振器(Speed PPS)で回転数制御で通常のコントロールです。SはSlave in端子よりの外部信号で回転数制御が可能です。
- ② Motor モーター回転の ON/OFF 切替 ONで回転します、OFFはストップで、モータへの駆動電流はOFFです。
- ③ Speed モーター回転の速度切替 X1は回転速度調整つまみの表示通りで、X10は回転速度調整つまみの表示の10倍になります
- ④ Speed PPS(Hz) モーター回転速度調整 ステッピングモーターへの毎秒当たりのパルス数を可変します
- ⑤ Step マイクロステップ駆動の切替 1/4ステップ駆動と1/8ステップ駆動に切り換えが出来ます
- ⑥ CW/CCW モーター回転方向の切替 CWは時計回りで、CCWは反時計回りで。
- ⑦ Counter out 周波数カウンター接続端子 別売の周波数カウンターを接続してパルスの周波数を確認出来ます
- ⑧ Slave in コントローラー接続用インプット端子 複数のコントローラーを連動して使用する際のパルスインプットです
- ⑨ Master out コントローラー接続用アウトプット端子 複数のコントローラーを連動して使用する際のパルスアウトプット

<コントローラーの使用手法>

- ① コントローラー本体のモーター配線用接続端子にRP-TXポンプの配線を接続する。

左から黒・茶・黄・橙



- ② コントローラー本体のDC-INジャックにACアダプターのDCジャックを差し込み、コンセントにACプラグを差し込む。

- ③ モーターの回転速度を設定する。  
: Stepを1/4または1/8に設定し、SpeedをX1又はX10に合わせ、Speed PPSつまみを所定の位置に合わせる。

- ④ モーター回転 ON : Control SWがM側にある事を確認して、Motor SWをONにする。

<回転数換算表>

RP-HX 使用時のポンプ回転数 (ギヤ減速比 : 1/50)

Step : 1/4 時	表示 PPS	50	70	100	200	300	400	500
X1時のポンプ回転数 rpm		0.75	1.05	1.50	3.00	4.50	6.00	7.50
X10時のポンプ回転数 rpm		7.50	10.50	15.00	30.00	45.00	60.00	75.00

  

Step : 1/8 時	表示 PPS	50	70	100	200	300	400	500
X1時のポンプ回転数 rpm		0.38	0.53	0.75	1.50	2.25	3.00	3.75
X10時のポンプ回転数 rpm		3.75	5.25	7.50	15.00	22.50	30.00	37.50

<使用上の注意>

- ① 本品は低速駆動を中心に設計していますので、早送り時の高速運転は短時間(数分間)にして下さい。  
18rpm では連続2000時間の寿命試験を行っています。  
20rpm以上では連続運転は1動作当たり10分間以内でご使用下さい。
- ② 吐出量は回転数-吐出量曲線(別図)をご参照下さい。