

**仕 様**

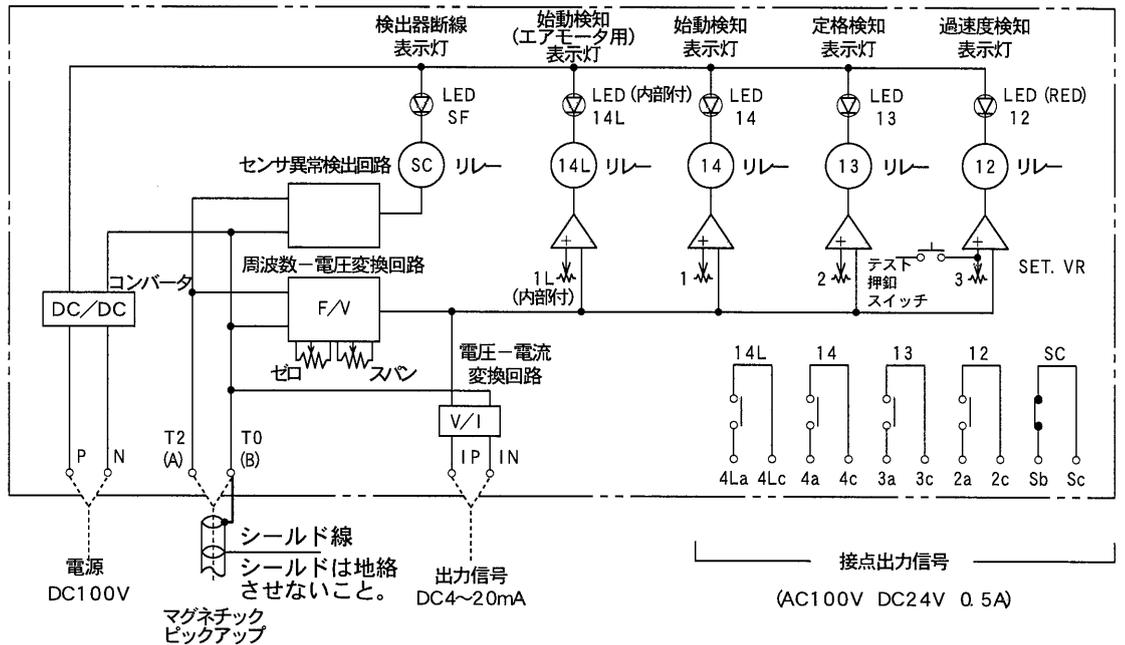
1. 構造 : 全ての部品をプリント基板に装備し、鉄製の箱に収納しております。  
プリント基板は電子部品等で構成され、信頼性の向上を計っております。
2. 接点出力 : 接点構成 (14L : 始動検知 (エアモータ用)、14 : 始動検知、13 : 定格検知、  
12 : 過速度検知、SC : 検出器断線)  
接点容量 (AC100V/DC24V 0.5A)
3. 電源 : DC100V 2.2W (動作範囲90~110V)
4. 計測精度 : ±1.0% at F.S.
5. 使用温度 : -15~70℃
6. 外装 : 有色クロメート

FILE #MSP#MSP-19013

5 4 3 2 1		DATE '19. 8. 23	SCALE 1/1	3rd ANGLE PROJECTION 	TITLE TYPE: SPR-P06DIL スピードリレー
		APPROVED 大塚	CHECKED 大谷	DRAWN 河村	DWG. NO. MSP-19013S
REVISION	BY	明陽電機株式会社 MEIYO ELECTRIC CO., LTD			1

動作説明

1. 概要 : 1台の回転検出器により4点動作の回転数を検出し検出器断線も検出します。又、回転計受信器を接続することが出来ます。
2. 構成
  - (イ) 速度検出: 機関に取付られた電磁式回転検出器の周波数をカウントし入力信号とします。
  - (ロ) 信号変換、増幅: 周波数/電圧変換器により回転数に比例した周波数を検出し、更に周波数に比例した直流電圧に増幅変換します。この信号を電圧電流変換器で変換して直流信号として出力します。
  - (ハ) 基準値との比較: 定電圧電源から供給された直流電圧と、(ロ)項の増幅された検出電圧信号とを比較し、検出電圧信号が大きくなった場合に出力リレーが働きます。又、その時発光ダイオード(LED)が発光します。
3. 動作点調整
  - (イ) 各回転数調整ボリュームを反時計方向(L方向)に回すと動作点が低くなり、時計方向(H方向)に回すと動作点が高くなります。
  - (ロ) 機関回転数を動作設定値に保ち、調整ボリュームを高回転(H)方向へ発光ダイオード(LED)が消灯するところまで回し、次に低回転(L)方向へゆっくり回して発光ダイオード(LED)が発光したところで固定してください。



注意事項

1. 本器は盤内装備とし、電源は極性を確認の上接続して下さい。
2. 直流電源は平滑されたもの(リップル2V/P-P以下)を御使用下さい。
3. 絶縁抵抗試験を行う場合は、外部接続端子を全て短絡して行なって下さい。又、DC500Vを越える電圧をかけないで下さい。
4. 耐電圧試験は行なわないで下さい。
5. テスト用押釦での動作確認は、機関定格回転にて行なって下さい。
6. 使用しない端子は開放のまま放置して下さい。
7. 回転検出器から本器の配線及び出力信号線はシールド電線を御使用下さい。又、本器側シールド線は必ず端子T0(B)に接続下さい。未接続又は誤接続の場合、誤動作の原因となります。
8. 回転検出器側シールド線の配結線は全ての中継接続箱、盤装置機器及び船体等に地絡させないで下さい。又、端末部はビニールテープ等で絶縁処置下さい。本器の故障や火災の原因となります。
9. ゼロ、スパン調整ボリュームは出荷時調整済ですので動かさないで下さい。

FILE #MSP-19013	5	DATE	SCALE	3rd ANGLE PROJECTION	TITLE	
	4	'19. 8. 23	1/1			TYPE: SPR-P06DIL
	3	APPROVED	CHECKED	DRAWN	スピードリレー	
	2	大塚	大谷	河村		
1	明陽電機株式会社 MEIYO ELECTRIC CO., LTD				DWG. NO.	
REVISION	BY				MSP-19013S	2