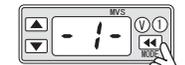


### 1. 吸着モードとタイマの設定方法



キーを1回押しして離し、3秒待ちます。

「吸着モード」

- o P1 : 吸着モード1 (ONタイマ動作、タイマ動作で吸着保持)
- o P2 : 吸着モード2 (OFFタイマ動作、タイマ終了後真空電磁弁OFF)
- o P3 : 吸着モード3 (ON動作、真空電磁弁ON継続)

キーで吸着モードを選択し、キーで設定します

キーでb tの値を変更し、キーで設定します

キーでt 1の値を変更し、キーで設定します

キーでt 2の値を変更し、キーで設定します

1. 「破壊時間」b t  
破壊指令信号によって破壊電磁弁をONする時間を設定します。0.00~9.99秒が設定可能です。9.99秒の次にはA t (自動)が表示されます。A tを設定した場合、破壊時のOUT 1のONと同期して破壊電磁弁をOFFします。(b tは各吸着モード共通です。)

2. 「遅延時間1」t 1  
吸着時の真空度が設定値に達し、OUT 1がONしてから真空電磁弁をOFFするまでの遅延時間を設定します。0.00~9.99秒が設定可能です。(t 1は吸着モードが1と2の場合に設定できます。)

3. 「遅延時間2」t 2  
破壊指令信号の検出から破壊電磁弁をONするまでの遅延時間を設定します。0.00~9.99秒が設定可能です。(t 2は各吸着モード共通です。)

### 吸着/破壊指令信号のタイミングチャート

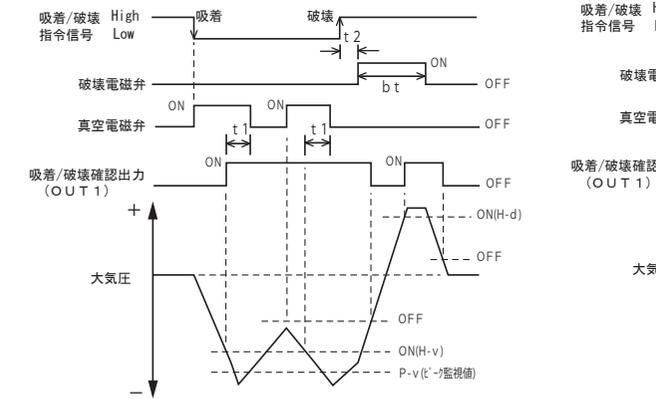
吸着/破壊指令信号のHigh (電源電圧または開放) から、Low (0V) への立ち下がりがエッジで吸着動作を開始します。吸着動作中はLowを保持して下さい。LowからHighへの立ち上がりエッジで破壊動作を行います。また吸着/破壊指令信号の論理を逆転させることもできます。この場合LowからHighへの立ち上がりエッジで吸着動作を開始し、HighからLowへの立ち下がりがエッジで破壊動作を行います。



吸着/破壊指令信号の吸着中はLED表示最終桁の小数点が点灯します。真空電磁弁がONしている場合は緑のLEDが点灯します。

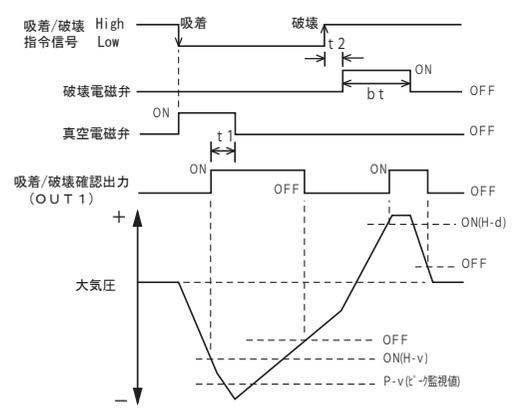
### 吸着モード1の動作例(タイマ動作で吸着保持)

吸着指令信号により真空電磁弁をONし、真空を発生させ吸着を開始します。真空度が設定値に達しOUT 1がONするとt 1後に真空電磁弁がOFFします。その後真空度が低下し、OUT 1のOFFポイントの手前で再度真空電磁弁がONし、真空度を保持します。(以降、真空電磁弁はON、OFFの繰り返しを行います。)破壊指令信号により真空電磁弁をOFFしt 2後に破壊電磁弁をONします。破壊電磁弁はb t間ONします。



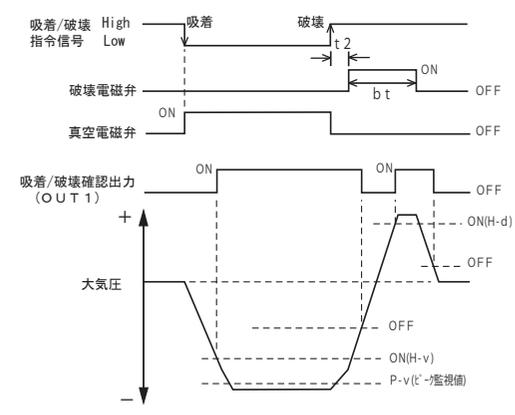
### 吸着モード2の動作例(タイマ終了後真空電磁弁OFF)

吸着指令信号により真空電磁弁をONし、真空を発生させ吸着を開始します。真空度が設定値に達しOUT 1がONするとt 1後に真空電磁弁がOFFします。その後真空度が低下し、OUT 1がOFFしても真空電磁弁は再度ONしません。破壊指令信号により真空電磁弁をOFFしt 2後に破壊電磁弁をONします。破壊電磁弁はb t間ONします。

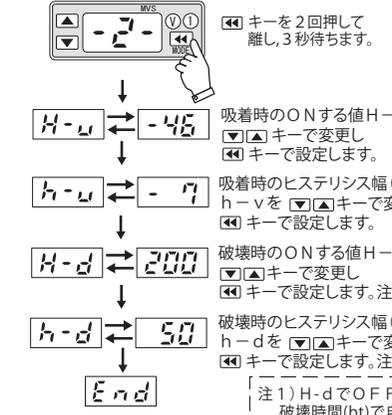


### 吸着モード3の動作例(真空電磁弁ON継続)

吸着指令信号により真空電磁弁をONし、真空を発生させ吸着を開始します。真空度が設定値に達するとOUT 1がONします。OUT 1の状態にかかわらず真空電磁弁は常にONです。破壊指令信号により真空電磁弁をOFFしt 2後に破壊電磁弁をONします。破壊電磁弁はb t間ONします。

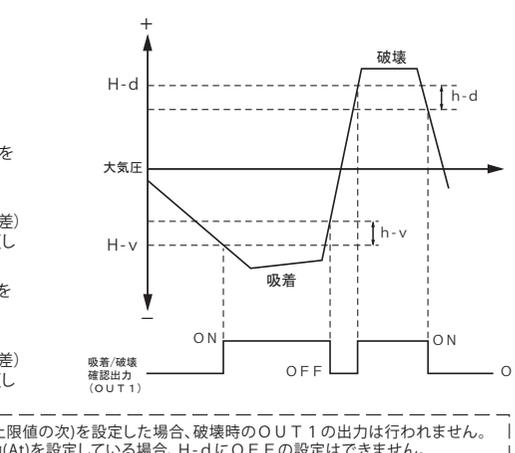


### 2. 吸着/破壊確認出力(OUT 1)の設定方法

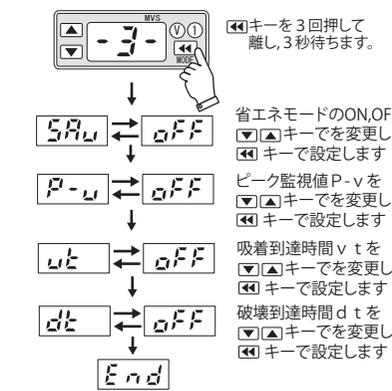


注1) H-dでOFF(上限値の次)を設定した場合、破壊時のOUT 1の出力は行われません。破壊時間(bt)で自動(At)を設定している場合、H-dにOFFの設定はできません。

注2) H-dでOFFを設定した場合、h-dの設定はできません。



### 3. 省エネモード、ピーク監視、吸着/破壊到達時間の設定方法



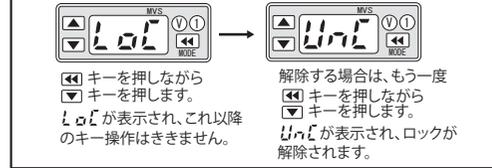
1. 「省エネモード」  
ONを設定すると10秒間キー操作を行わなかった場合、LED表示を消して消費電流を削減します。何かキーを押すと再度表示されます。
2. 「ピーク監視」P-v  
吸着時の真空度がP-vの圧力値を越えなかった場合ALPの点滅表示でバッド等の劣化による真空度の低下を警告します。警告表示は何かキーを押すとクリアされます。P-vの設定値はH-vとT限レンジの範囲内で設定できます。OFFを設定した場合はピーク監視を行いません。
3. 「吸着到達時間」v t  
真空電磁弁のONからv tで設定された時間内にOUT 1がONしなかった場合AL vの点滅表示で真空度の低下を警告します。
4. 「破壊到達時間」d t  
破壊電磁弁のONからd tで設定された時間内にOUT 1がONしなかった場合AL dの点滅表示で破壊圧力の低下を警告します。

### 4. ゼロリセット方法

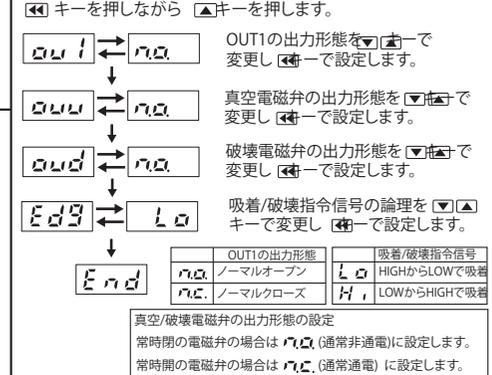


モードキーを3秒以上押し続けます。ゼロリセットされます。大気圧状態±3%F.S.以内で行って下さい。

### 5. セキュリティロックの設定と解除方法



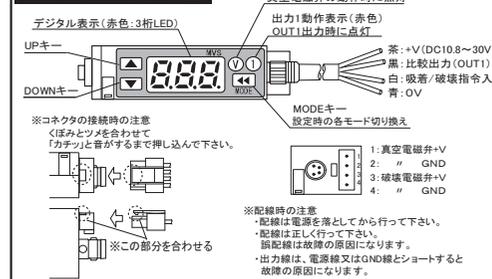
### 6. OUT1と電磁弁の出力形態の設定方法



### 7. アラーム一覧

EE1	OUT1過電流	出力電流が125mA以上流れています	負荷を行って下さい
Err	ゼロリセットエラー	ゼロリセットが3%F.S.以上	大気圧戻放電で行って下さい
Erl	リファレンスエラー	内部故障です	弊社へご連絡ください
FFF	定格レンジフル	圧力レンジが超過しました	
-FF	逆圧レンジフル	圧力値が逆圧レンジを超過しました	

### 8. 各部の名称と機能



### 9. 仕様と型式

型式	MVS-201-XC	N:P/NP
対応流体	非腐食性ガス	P:P/NP
圧力レンジ	-101~500kPa (kPa固定)	
表示分解能	1kPa	
繰り返し精度	±0.3% of F.S.以下 ±1 digit以下	
応答時間	2.5msec	
比較出力	NPN or PNP オープン出力1点(max 125mA)	
電磁弁出力	NPNトランジスタ出力2点,真空V用,破壊D用(max 250mA)	
電源電圧	DC10.8~30V,リアプル(p-p)10%以下注1)	

注1) 電磁弁駆動電圧に合わせて下さい。  
注2) 電源の立ち上がり時間が29ms以上の場合電圧が入らない等誤動作する場合があります。