ΟΝΟ Ο ΚΚΙ

DS-0342 サーボ解析ソフト簡易操作手順書

- 振幅コントロール機能を用いた共振周波数の計測 -

株式会社 小野測器

ΟΝΟ ΣΟΚΚΙ

DS-0342 サーボ解析ソフト簡易操作手順書 - 振幅コントロール機能を用いた共振周波数の計測 -

加振する加速度振幅を一定にして正弦波スイープする振幅コントロール機能を使用して、加振器を用いてワークの共振周波数を計測する手順を説明します。

図1のように、電子基板を加振器に取り付け、取付治具に加速度 PU を付けて、この部分の振動 加速度振幅(Ch1)が一定となるように制御します。そして、電子基板に取り付けられている部 品(コンデンサなど)の振動の応答、この例では、レーザドップラ振動計を用いた非接触で部品 の応答振動速度(Ch2)をセンシングします。



図1 振幅コントロール機能を使った共振周波数計測例

操作手順

- ① Signal (信号源) として "Log Sin"を選択し、ログサインスイープモードで計測します。
- ② スイープする周波数範囲を指定します。ここでは、[Min:10Hz、Max:1kHz]を指定しています。
- ③ 周波数分解能を指定します。ここでは、[Decade / Line: 40] を指定しています。
- ④ スイープする方向を指定します。ここでは、[L → H] を指定しています。



⑤ 入力信号の物理量の感度を設定します。[入出力設定(メニュー)] - [単位、校正] - [校正 設定]から設定します。ここでは、各値を次のように設定しています。

Ch1	加速度(m/s2)	感度值:0.001 V/EU
Ch2	速度(m/s)	換算值:0.1 EU/V



図2 単位校正の設定画面

⑥ 出力コントロール振幅を設定します。[入出力設定(メニュー)] - [サーボ計測設定] - [出 力振幅コントロール] から Open をクリックします。

出力振幅コントロール設定	
Control Ch Ch No OH1 ・ 入力センサ 加速度 ・ 単位 m/s2 ・	運転モード <u>一定 ▼</u> 注容値 2 … × 目欄面(0-P) 10 … 分割版 3 ▼
Control 加速度 ・ 地位 加速度 ・ 単位 加速度 ・ 単位 m/s2 ・ 設定方法 Lin ・ 初期管理出力 0.1 ・	Div # Hz 目標値0-P) BP1 200 1 DP2 240 1 DP2 240 1 DP3 288 1 DP4 345.6 1 BP5 414.72 1 BP6 497.004 1
20.4 E -0.4 0.1	Н2 100
	OK ++>21/2/1

図3 出力振幅コントロール設定画面

ここでは、各値を次のように設定しています。

- -1. コントロール ch: Ch1 (入力センサは加速度)
- -2. コントロール量:加速度(コントロール ch のセンサ単位とコントロールする物理量単位 が同じであれば、設定値通りに制御されますが、違った場合は、制御量を微分または積分 して(加速度、速度、変位のいずれかの単位として)制御されます。)
- -3. 設定方法(Lin/Log): Lin(設定値をリニア値とするかdB値とするかを選択します。)



- -4. 運転モード(一定/分割):一定値(スイープする周波数帯域で一定値とするか、分割して設定するかを選択します。)
- -5. 許容値:2%(目標値に対してどれくらいの許容差で制御するかを指定します。)
- -6. 目標値:10 m/s2(制御する目標値を指定します。上記3の設定方法に従います。ここでは、 10 m/s2(約1G)を設定しています。この値は片振幅値(0-p値)なので、rms値を設定したい場合は、√2(1.414)倍した値を入力します。)
- -7. 分割数:3(上記4の運転モードを分割にした場合、有効となります。)
- -8. 初期電圧出力:0.1 V(計測を開始する最初の出力電圧値を設定します。対象物を壊さないように低い電圧値に設定することを推奨します。)
- ⑦ 信号出力を設定します。[入出力設定(メニュー)] [信号出力設定]から下図4のように設定しています。

信号出力設定 出力モード	サーボ解析出力	
信号出力	сн сні т	
CH1	振幅 DC オフセット 出カインピーダンス	01 v 0 i v 0 i v 00 v 00 v
	テーパー設定 マテーパー 立ち上がり 立ち下がり	05s 001s
	☑ サンプリング開始が サンプリング開始遅延 ○ OFF時オフセット生	選延 時間 100 me 出力モード
		ок <i>‡+у</i> ел

図4 信号出力設定

(注意)振幅コントロール機能モードでは、ここでの振幅設定は無視されます。

-1. テーパー設定:正弦波の振幅を加振器に加える際に、上がりと下がりにテーパーをかける ことができる機能です(図.5参照)。時間を、s(秒)の単位で設定します。ここでは、立 ち上がり時間が 500ms、立ち下がり時間が 10ms としています。



図5 立ち上がりと立ち下がり

-2. サンプリング開始遅延:信号出力が目標値になった時からさらにその周波数のデータ収録の開始を遅延する機能です。ここでは、100msとしています。



⑧ コマンドツールバーの「STRAT」ボタンを押して、計測をスタートさせます。図6は、基準加速度(Ch1、青線)と応答振動速度(Ch2、ピンク線)のパワースペクトルです。Ch1がほぼ一定値(20 dB、10 m/s2)で加振していることがわかります。



図6 サインスイープでの Ch1 と Ch2 のパワースペクトル結果

伝達関数は、図7のようになります。この伝達関数は、速度/加速度となっていますので、 ゲインが右肩下がりで位相が90 deg 遅れで積分されたグラフとなります。そこで、このデータを 1階微分することにより、加速度/加速度の伝達関数としたものが、図8です。このグラフから、 数点の鋭い共振周波数を確認することができます。



図7 計測結果の伝達関数(速度/加速度)



 ③ 伝達関数を1階微分します。[解析設定(メニュー)] - [周波数微積分] - [1階微分]を選 択します。



図8 計測結果の伝達関数を1階微分した結果(加速度/加速度)

一以上一