# 空間合成法を用いた送信波帯域制限の検討

 日大生産工(院)
 高田
 有也

 日大生産工
 田中
 將義

### 1.はじめに

ワイヤス通信では不要波の受信・送信を阻止し, 雑音の除去をするためにフィルタが用いられる. このため,送信側の変調後,および受信側の 復調前にローパ、カフィルタが配置されている.また, 送・受信全体としてのローパ、カフィルタでは符号間干 渉による波形ひずみを抑える波形整形機能も 求められる.したがって,送信側と受信側に 配置されるローパ、カフィルタには,所要伝送帯域を低 減できること,送・受信全体としてナイキストの第 1 基準を満足する特性を持つことの両面が要 求される.従来,送・受信全体のフィルタ特性と して Raised Cosine Filter(RCC)の特性がよ く用いられ,送信側と受信側にフィルタ特性を均 等に配分することによって最適伝送系を実現 している<sup>[1,2]</sup>.

一方,電力増幅器(HPA)の効率を良くする ためには増幅器の入出力特性が非線形領域で の増幅が望ましいが,スペクトラムが広がり,フィル タリング効果が低減する欠点がある.

そこで本研究では電力増幅器の高効率動作 と同時に送信波形の帯域制限を実現する方法 として空間合成法の検討を行った.

#### 2. システム構成と原理

Fig.1 に従来使われている通信のシステム構成 を示す.まず,ディジタル信号を変調し,その後 フィルタによって送信波形を整形し,線形動作増 幅器によって増幅し,受信側のフィルタで再度フィ ルタリングを行い復調して出力する.



74 IPIにはディジ 外処理化した RCC 74 IPIが 用いられる. Fig.2 に RCC 74 IPIの構成を示 す.入力信号を Delay によって 1 つずつ遅 延し,Gain によりそれぞれ重み付けを行う. これらをすべて足し合わせて出力する. RRC 74 IPIはローIA7係数 の値(0~1)によっ て周波数応答, 12 パ IR応答が変化する. 12 パ IR応答は次式で与えられる.

$$h(t) = \frac{1}{1 - 16 \frac{\alpha^2 t^2}{T^2}} \left[ \frac{\sin(1 - \alpha) \frac{\pi}{T}}{\frac{\pi}{T}} + \frac{4\alpha}{\pi} \cos\left\{(1 + \alpha) \frac{\pi}{T}\right\} \right] (1)$$

テ ィジ タル処理では,重み付けにはインパルス応 答をサンプリングした値を用いる.(2)式は RRC フィルタのインパルス応答をサンプリングしたものであ る.nはサンプル点,Nは(3)式で与えられる(T sはシンボル周期,Tsamはサンプリング周期)今回 は =0.3, N=4 とした.Fig.3 に n が 25 の ときの Gain による重み付けの係数を示す.

A Study on Band Limiting of Transmission Wave with Spatially Superposition Yuya TAKADA and Masayoshi TANAKA

$$h(n) = \frac{1}{1 - 16\frac{\alpha^2 n^2}{N^2}} \left[ \frac{\sin\left(1 - \alpha\right)\frac{m}{N}}{\frac{m}{N}} + \frac{4\alpha}{\pi} \cos\left(1 + \alpha\right)\frac{m}{N} \right]$$
(2)

(3)

$$N = \frac{Ts}{Tsam}$$



Fig.2 ディジタル信号処理による



RCC フィルタの構成

Fig.3 RRC フィルタのインパルス応答

# 3. 空間合成法の構成

Fig.4 に今回提案するシステムの構成を示す. 入力信号を Delay よって遅延し Gain で重み 付けをすることまでは Fig.2 と同様であるが, 中央の5つ, Gain11から Gain15までの出 力を足し合わせて Amp1 に接続する.また, それ以外の20個の Gain を足し合わせ別の 電力増幅器 Amp2 に接続し,2つの電力増幅 器で増幅しそれぞれにアンテナを接続し空間で 電力合成する.



Fig.4 空間合成による 送信波帯域制限システムの構成

# 4.特性評価

本研究では特性評価として Gain による重 み付け後の PAPR(Peak to Average Power Ratio)の測定,周波数特性,BER 特性の測定, さらに電力効率 と消費電力比の比較を行った.

### 4.1 PAPR の評価

PAPR は平均電力に対する最大電力の比 であり x(t)を信号波とした時,以下の式で与 えられる.

$$PAPR = 10 \log \left[ \frac{\max \left\{ x(t)^2 \right\}}{\max \left\{ x(t)^2 \right\}} \right] \ [dB] (4)$$

表1は従来方式である電力増幅器を1つ使 用した場合と今回提案する空間合成の PAPRの比較である.電力増幅器を1つ使用 した場合は平均電力と最大電力の差が大き いため約4.2[dB]と大きくなっている.一方, 本方式の中心5つの増幅器をまとめている Amp1のPAPRは,平均電力と最大電力の 差は小さく2.1[dB]と増幅器1つ使用の場合 と比べて2[dB]以上小さくなっている.また, その他の出力を足し合わせているAmp2の PAPRは6.4[dB]と大きいが平均電力が小さ い.よって本方式の電力の多くはAmp1で 増幅されることがわかる.

表1 PAPR の比較

	RMS	PAPR[dB]
従来方式	1	4.2
本方式 Amp1	0.97	2.1
本方式 Amp2	0.25	6.5

## 4.2 スペクトラムの比較

Fig.5 に周波数特性を示す.まず,従来の 方法では線形増幅のスペクトラムはきれいにフィルタ リングの効果が出ている.非線形領域で電力を 増幅させたときのスペクトラムは非線形歪みの影 響を受けて広がってしまっているのがわか る.また,今回提案した増幅器2つ使用し空 間合成をしたスペクトラムは,サイドローブを下げる ために Amp2 には20 個の Gain を足し合わ せた後,別の重み(0.68)をしている.



### 4.3 BER 特性の比較

Fig.6 は従来方式の線形増幅のときと非線 形増幅のとき,そして本方式のビット誤り率 (BER)特性を比較したものである.図より 両者の差異は認められない.



Fig.6 BER 特性の比較

### 4.4 消費電力の比較

電力増幅器(HPA)の消費電力は以下の式で与 えられる.

$$P_{\rm dc} = \frac{Pout}{\eta} \tag{5}$$

は電力効率である.従来の方式と本方式 では同一特性の電力増幅器を仮定した.例え ば Fig.7 のような入出力特性,電力効率特性 の電力増幅器を使用すると仮定して,Fig.5 のように従来方法と本方式のスペクトラムのサイド ローブレベルを同じレベルにしたときの消費電力 を比べてみる.表2は入力バックオフ,電力効率

,消費電力比である.電力効率 は Fig.7 から求め,消費電力比は従来方式の消費電力 を1としたときの比率である.

Fig.5 のように同じスペクトラムのとき,従来の 方式では-8.9[dB]の入力バックオフが必要となる. 一方,本方式では-6.3[dB]でよい.そのため 電力効率 は従来では 17[%],本方式では 25[%]と 8[%]の差が出る.消費電力は(5)式 を利用して,従来の方式を1とすると本方式 では 0.69 と従来の7割以下の低消費電力化 となる.

また,従来方法の線形動作と比べてみたものが表3である.線形動作をするためには -15[dB]の入力パックわが必要であり,効率もわずか5[%]である.消費電力を比べてみる と従来の線形動作を1とすれば本方式では 0.2と2割の低消費電力化が実現できる.



Fig.7 増幅器の入出力特性と電力効率

#### 表2 非線形動作時の消費電力比較

	入力BO [dB]	効率 [%]	消費電力比
非線形	-8.9	17	1
Amp1	-6.3	25	0.69

表3 線形動作と非線形動作時の消費電力比較

	入力BO [dB]	効率 [%]	消費電力比
線形	-15.1	5	1
Amp1	-6.3	25	0.2

### 5.まとめ

本検討では電力増幅器を 2 つ使用しそれ ぞれ増幅した電波を空間で合成し波形の帯 域制限する方法を提案した.その結果,2つ の増幅器の消費電力は少なく済み,非線形動 作でスペクトラムを同じにした場合,消費電力は 従来方法の7割以下となること,線形動作と 比べると 2 割の消費電力となることを明ら かにした.また,BER 特性にも問題がない ことを明らかにした.今後はさらなるスペクト ラムの改善と消費電力の低減をし,BER 特性 に影響のない方法を検討していく.

#### 参考文献

- [1] 高畑文雄, ディジタル無線通信入門, 培風館
- [2] 谷萩隆嗣,情報通信とディジタル信号処理, コロナ社
- [3] 高田,田中"非線形歪を考慮した変調信号 波形整形フィルタの研究",第 39 回日本大学 生産工学部学術講演会,P13 2-4,2006