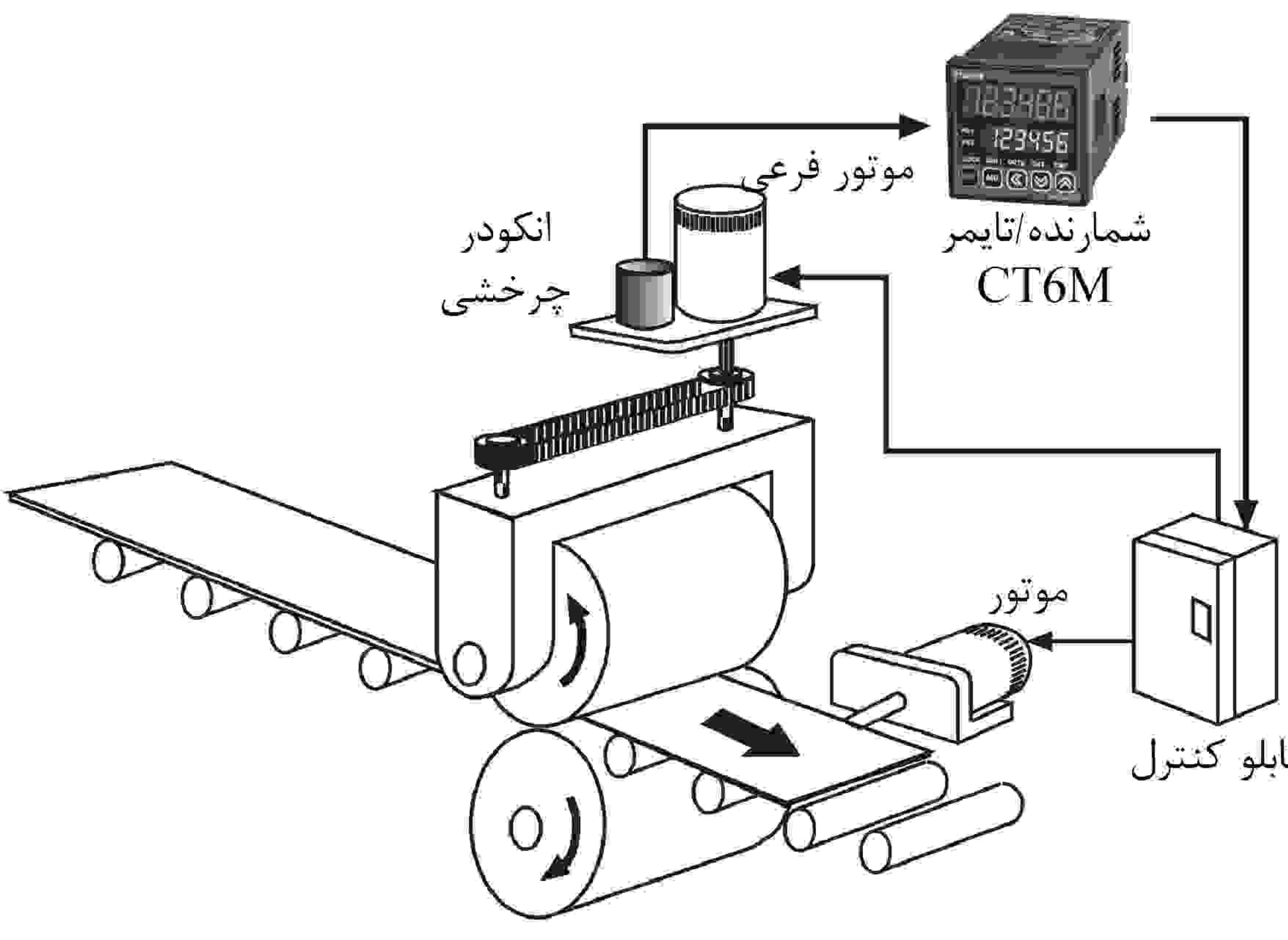
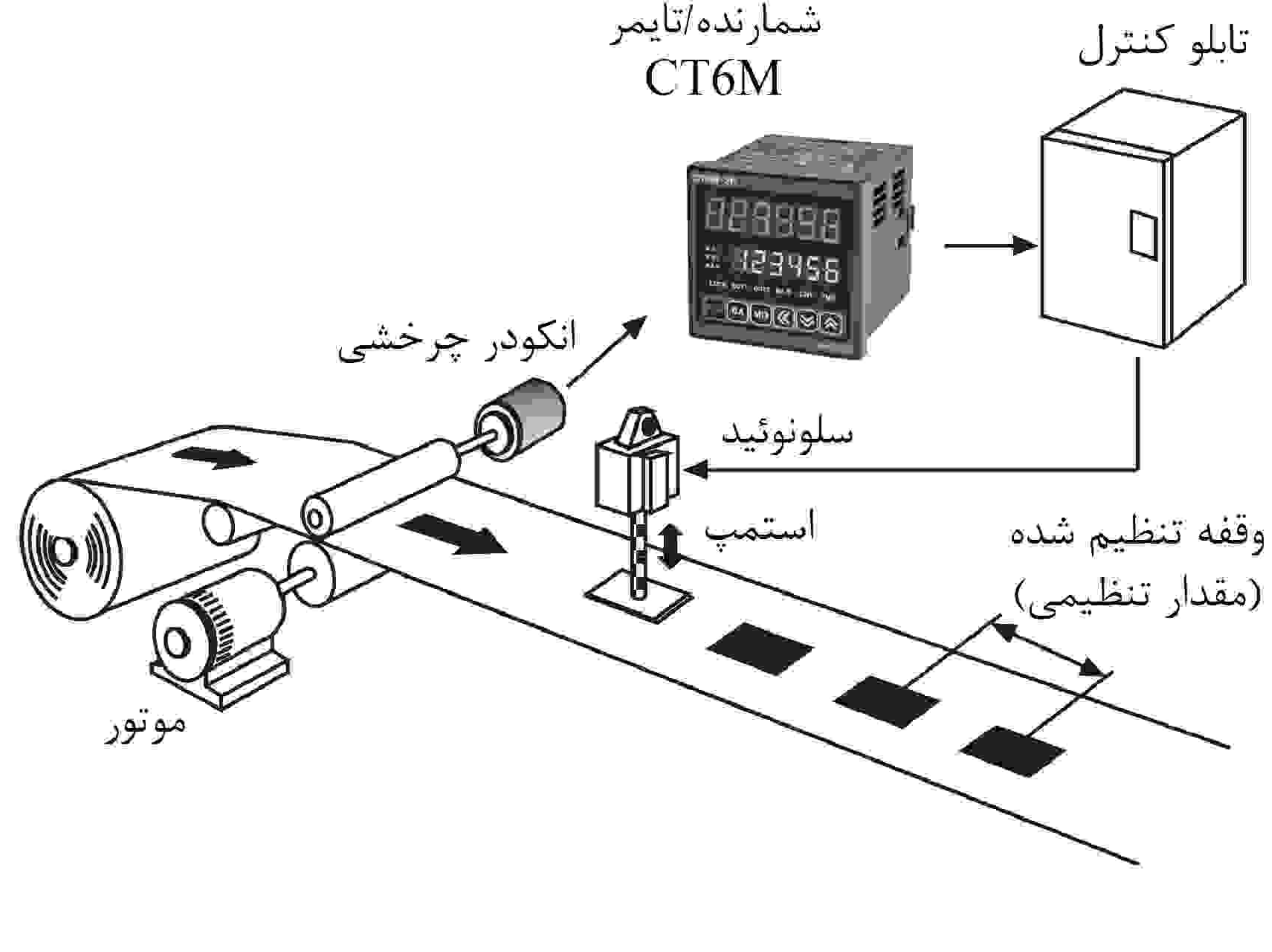
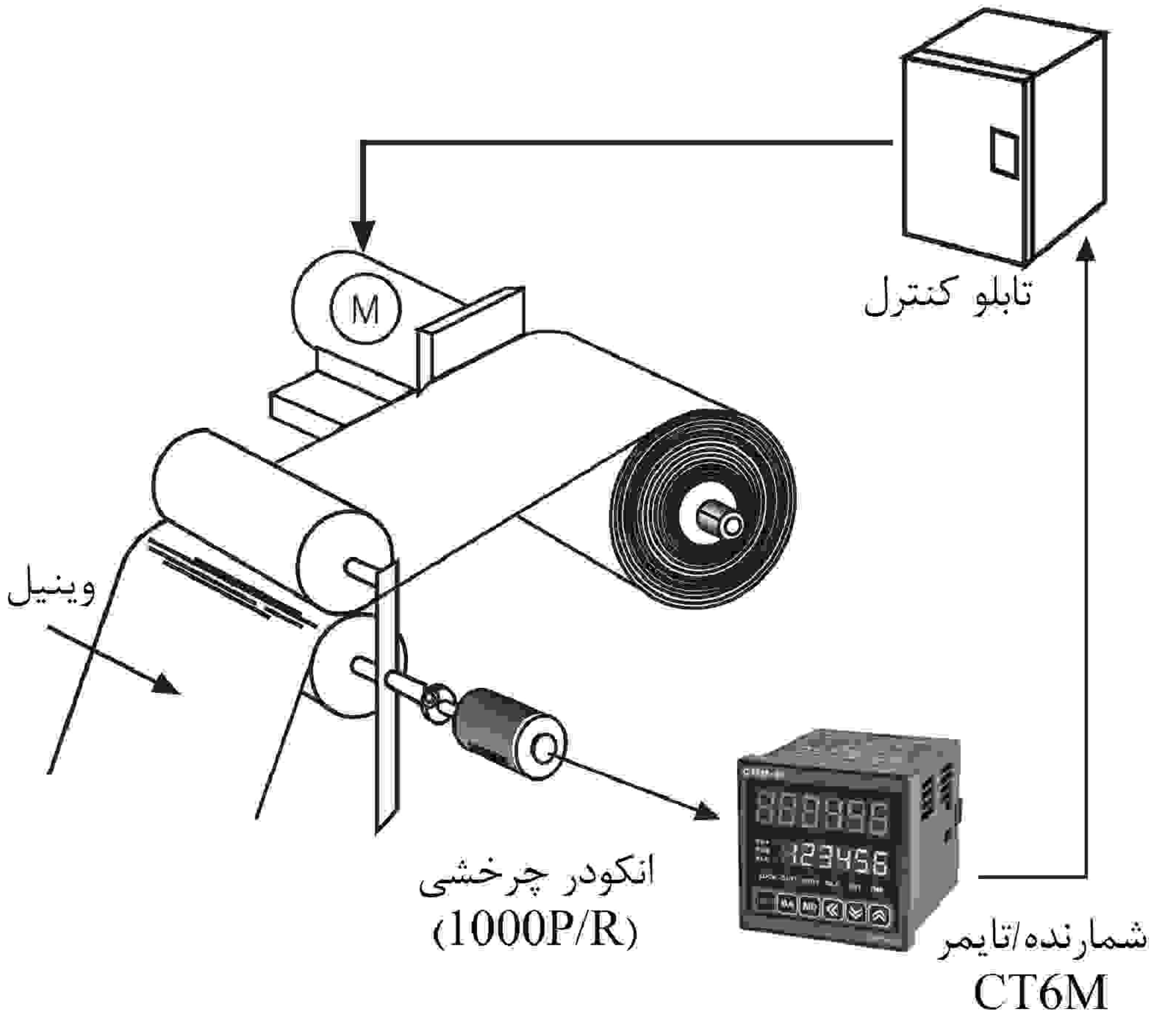
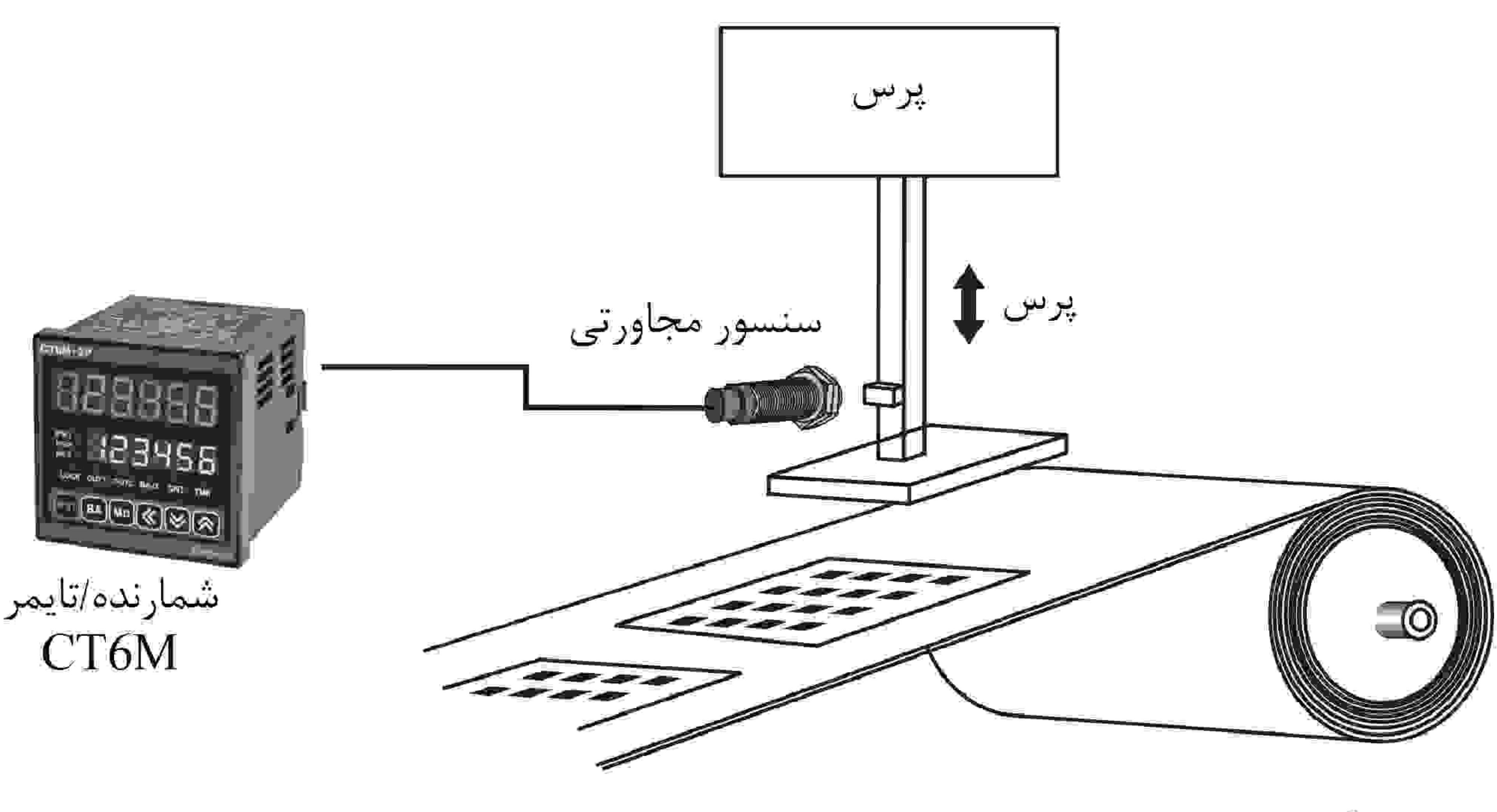


■ کاربردها:

کنترل تعداد	اندازه گیری طول
کنترل تعداد	اندازه گیری طول
کنترل تعداد	اندازه گیری طول
کنترل تعداد	اندازه گیری طول

کنترل موقعیت	کنترل موقعیت
 اینکودر چرخشی موتور فرعی شمارنده/تایمر CT6M موتور تابلو کنترل	 شمارنده/تایمر CT6M تابلو کنترل اینکودر چرخشی سلونوئید استمپ وقفه تنظیم شده (مقدار تنظیمی) موتور
اندازه گیری طول	
می خواهیم وینیل را به طول ۳۰۰ میلیمتر با استفاده از اینکودر 1000P/R که به رولر با قطر ۲۰۰ میلیمتر متصل شده است، برش دهیم: $\text{مقدار معیار} = \frac{\pi \times \text{قطر رولر}}{\text{تعداد پالس تولیدی به ازای یک دور گردش اینکودر}} \quad (D)$ $= \frac{3.1416 \times 200}{1000}$ $= 0.628\text{mm} / \text{Pulse}$ * در مد تنظیم فانکشن مقدار معیار را ۰.۶۲۸ تنظیم کنید. * در مد تنظیم فانکشن نقطه دوم اعشار را انتخاب کنید. * مقدار تنظیمی را ۳۰۰.۰ (میلیمتر) تنظیم کنید، این دستگاه به ازای هر سیگنال ورودی مقدار ۰.۶۲۸ را شمارش می کند و خروجی هنگامی که ۴۷۸ سیگنال به ورودی اعمال شد، مقدار ۳۰۰.۱۸ میلیمتر را نشان خواهد داد.	
 تابلو کنترل اینکودر چرخشی (1000P/R) شمارنده/تایمر CT6M وینیل	
کنترل تعداد	
 پرس پرس سنسور مجاورتی شمارنده/تایمر CT6M	
استفاده از مقدار معیار در شمارنده برای ضرب کردن: در کاربرد ساختن ۱۶ عدد محصول به ازای هر بار کارکرد پرس، مقدار معیار باید برای شمارنده ۰۰۱۶ تنظیم شود، و سپس با هر بار کارکرد پرس مقدارهای ۱۶، ۳۲، ۴۸ و... را نمایش خواهد داد.	

(A)	سنسورهای نوری
(B)	سنسورهای فیبر نوری
(C)	سنسورهای محیط/درب
(D)	سنسورهای مجاورتی
(E)	سنسورهای فشار
(F)	اینکودرهای چرخشی
(G)	کانکتورها/ سوکت ها
(H)	کنترلرهای دما
(I)	SSR / کنترل کننده های توان
(J)	شمارنده ها
(K)	تایمر ها
(L)	پنل های اندازه گیری
(M)	اندازه گیرهای دور/سرعت/پالس
(N)	نمایشگرها
(O)	کنترل کننده حسگر
(P)	منابع تغذیه سوئیچینگ
(Q)	موتورهای پله ای درایور کنترلر
(R)	پنل های منطقی/ گرافیکی
(S)	تجهیزات شبکه فیلد
(T)	نرم افزار