

CQ六位計數長度/綫速儀

一、產品特點

1、雙排6位LED數碼管顯示，上排顯示計數/長度（IN2輸入），下排顯示轉速/綫速（IN1輸入）；
2、多種外形尺寸可選：96×48、72×72；
3、雙路輸入，每一路可帶一組繼電器報警輸出；
4、雙系數設定，CP為計數比例系數，LP為綫速比例系數；
5、計數手動復位，自動復位可選、計數停電記憶功能；
6、抗干擾能力強；
7、可應用於木材加工、食品機械、包裝機械、鋼材加工等行業。

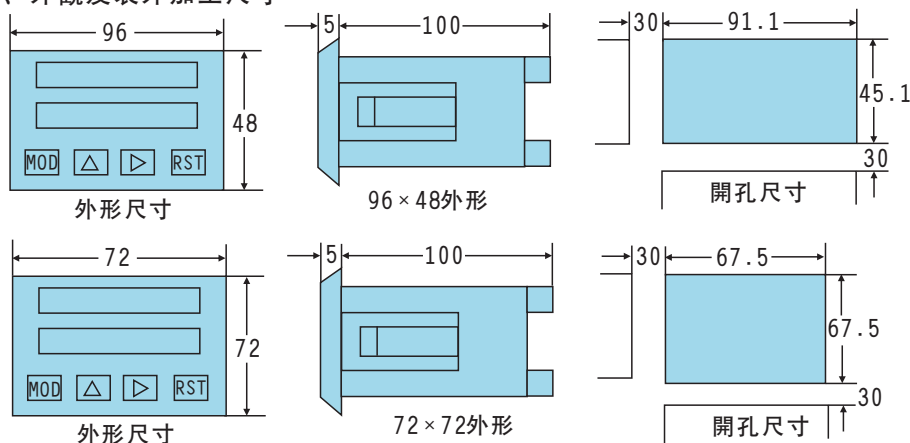
二、計數長度技術參數

輸入信號	頻率信號：高電平3~30V，低電平0~2V
輸入阻抗	≥10KΩ
最高計數速度	5000CP/S
參數保存期限	≥10年
計數延時輸出時間	0.01S~99.99S
繼電器觸點容量	250VAC/3A
計數系數（CP）設定範圍	0.0001~99.9999
計數顯示範圍	0.0001~999999（可設定小數）

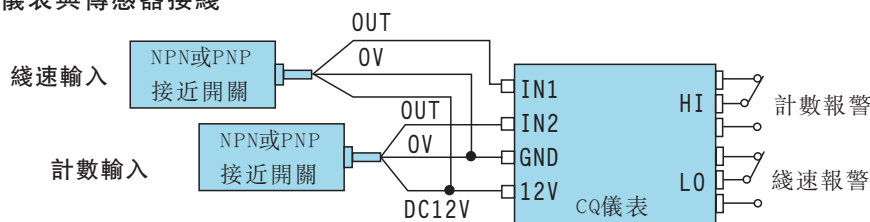
三、轉速綫速技術參數

輸入信號	頻率信號：高電平3~30V，低電平0~2V
頻率測量範圍	0.1~5000Hz
轉速測量範圍	6~999999轉/分鐘
參數保存期限	≥10年
報警回差設定範圍	0.001~9999
繼電器觸點容量	250VAC/3A
轉速綫速顯示範圍	0.001~999999
綫速系數（LP）設定範圍	0.0001~99.9999

四、外觀及表外加工尺寸



五、儀表與傳感器接綫



注：1、儀表端子IN1為綫速度輸入端子，儀表端子IN2為計數輸入端子，若速度和長度信號為同一路輸入，則IN1應和IN2短接。

2、儀表上排顯示計數長度，下排顯示綫速度。

應用

- 木材加工機械系統
- 食品機械系統
- 包裝機械系統
- 鋼材加工系統
- 塑性拉絲機系統

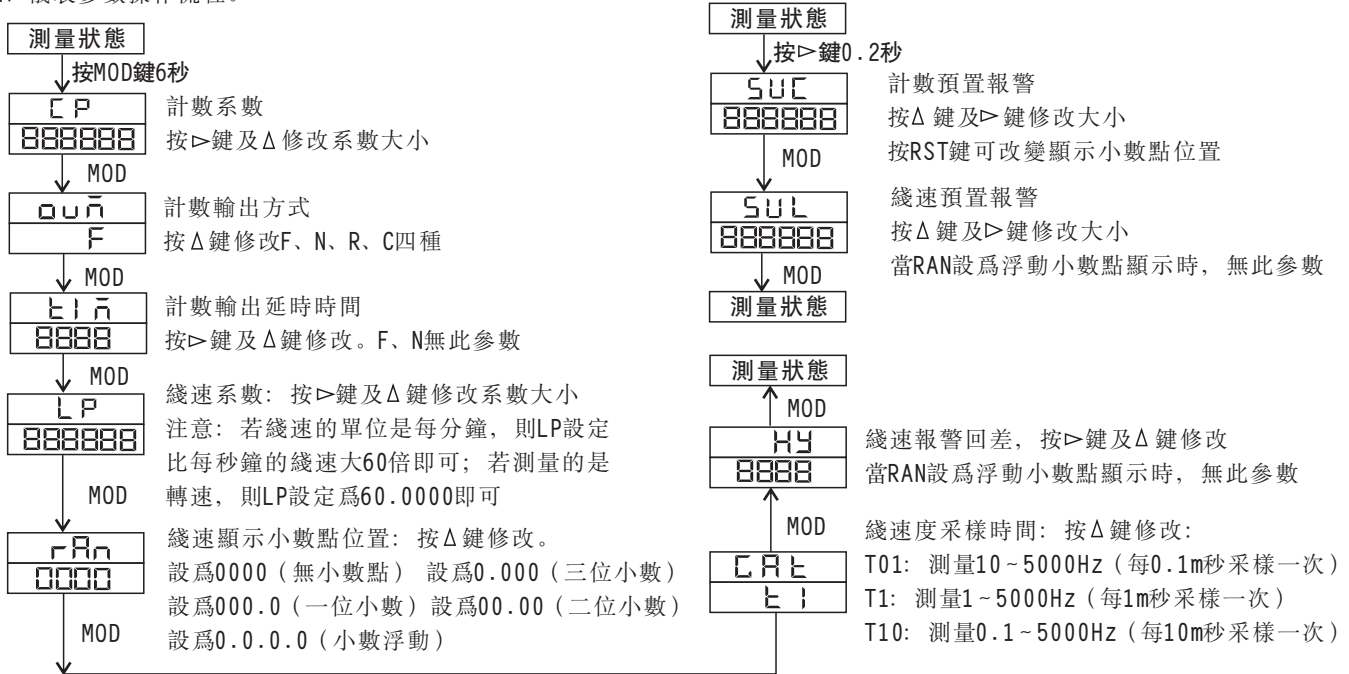
特點

- 雙排6位LED數碼管顯示，上排顯示計數/長度（IN2輸入），下排顯示轉速/綫速（IN1輸入）
- 雙路輸入，每一路各有一個繼電器報警輸出
- 雙系數設定，CP為計數比例系數，LP為綫速比例系數
- 性能穩定、抗干擾能力強

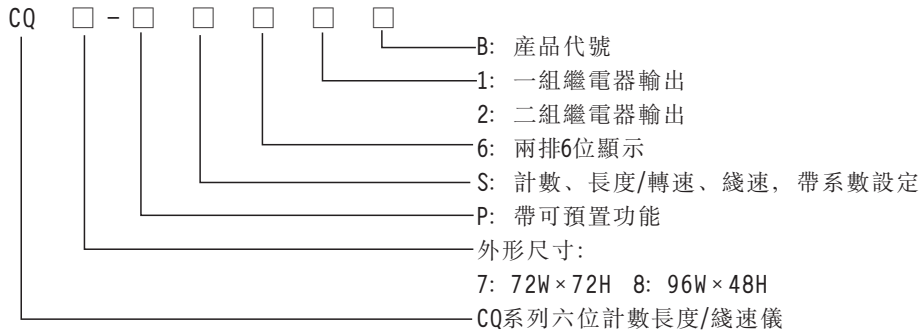
ISO
9001
Certified

六、操作指南

1. MOD鍵：設定及確認鍵，按一下該鍵確認所修改的參數；
 △鍵：增加鍵，按一下該鍵閃爍位加1；
 ▷鍵：右移鍵，按一下該鍵閃爍位右移一位，測量狀態下按該鍵進入SVC、SVL設定值；
 RST鍵：復位鍵，按一下該鍵計數值測量值及計數報警輸出復位。
2. 儀表參數操作流程。



七、產品型號選擇



八、計數輸出方式邏輯圖（繼電器輸出方式為F、N、R、C四種）

輸出方式的設定	N	F	R	C
復位				
SVC設定值				
顯示 0				
OUT輸出				
計數上升後的動作	輸出、顯示值均在輸入復位之前進行保持。	顯示值繼續進行，輸出在外復位之前進行保持。	計數值到達設定值后保持，繼電器吸合輸出至所預定時間，繼電器及計數值同時復位進行下一次計數。	計數值到達設定值后自動復位重新計數，繼電器吸合輸出至所預定時間后，自動復位進行下一次計時動作。