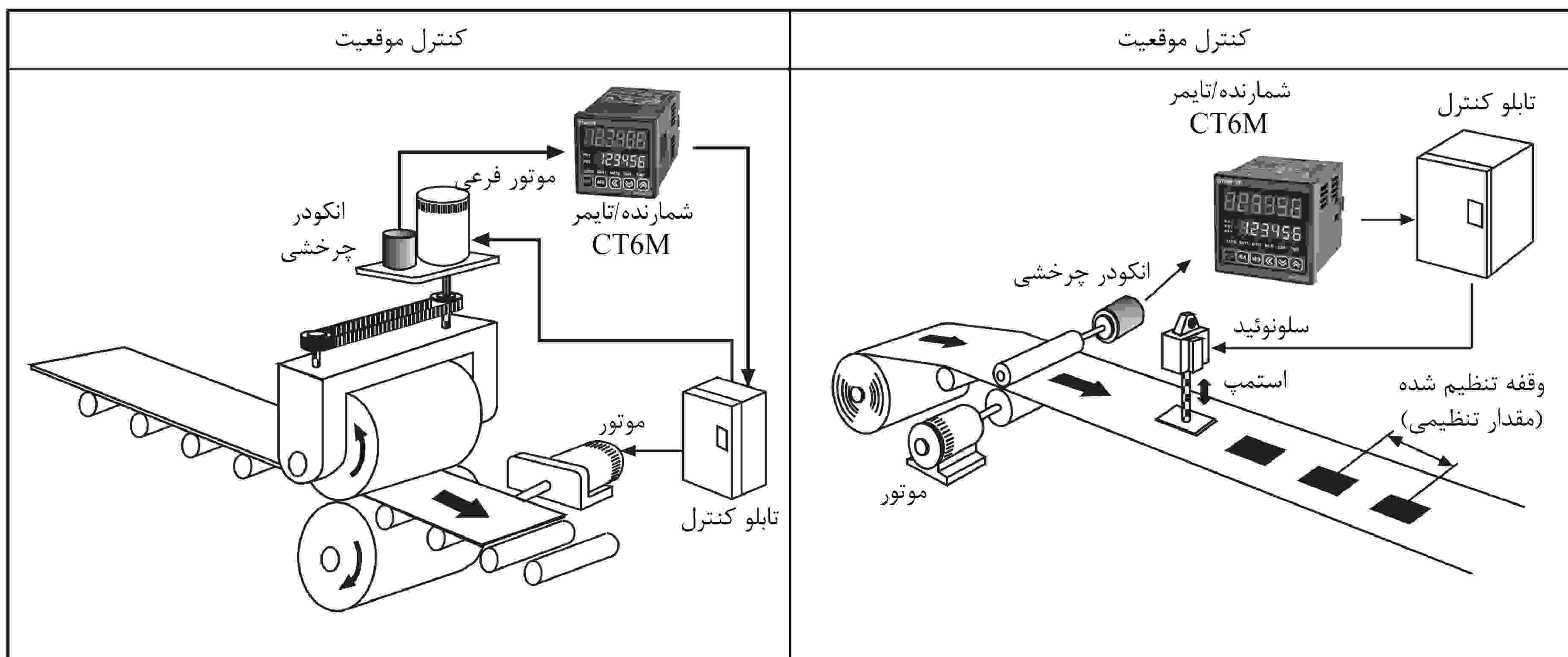


### کاربردها:

<p style="text-align: center;"><b>کنترل تعداد</b></p> <p>شمارینده          سنسور نوری          سلونوئید          شاتر          ترمز کلاچ          موتور          لیبل فلزی          سنسور مجاورتی          تابلو کنترل</p>	<p style="text-align: center;"><b>اندازه گیری طول</b></p> <p>شمارینده          تابلو کنترل          کاتر          انکودر چرخشی          پیچ توپی          ترمز کلاچ          موتور</p>
<p style="text-align: center;"><b>کنترل تعداد</b></p> <p>شمارینده          تابلو کنترل          ترمز کلاچ          موتور          نوار نقاله A          سنسور نوری          نوار نقاله B</p>	<p style="text-align: center;"><b>اندازه گیری طول</b></p> <p>رول کاغذ          انکودر سری ENC          موتور          شمارینده          تابلو کنترل</p>
<p style="text-align: center;"><b>کنترل تعداد</b></p> <p>سنسور نوری (کنترل تعداد)          نوار نقاله          تابلو کنترل          شمارینده          موتور          درایو موتور باری نوار نقاله          انکودر چرخشی (کنترل موقعیت)          داکت نقاله</p>	<p style="text-align: center;"><b>اندازه گیری طول</b></p> <p>جوهر          انکودر چرخشی          شمارینده</p>
<p style="text-align: center;"><b>کنترل تعداد</b></p> <p>سنسور نوری          شمارینده/تایمر          تابلو کنترل          خروجی اول          خروجی دوم          نوار نقاله          استوپر          موتور</p>	<p style="text-align: center;"><b>اندازه گیری طول</b></p> <p>موتور          ترمز کلاچ          کاتر چرخشی          تابلو کنترل          شمارینده/تایمر CT6M</p>

### کاربردها:



### اندازه گیری طول

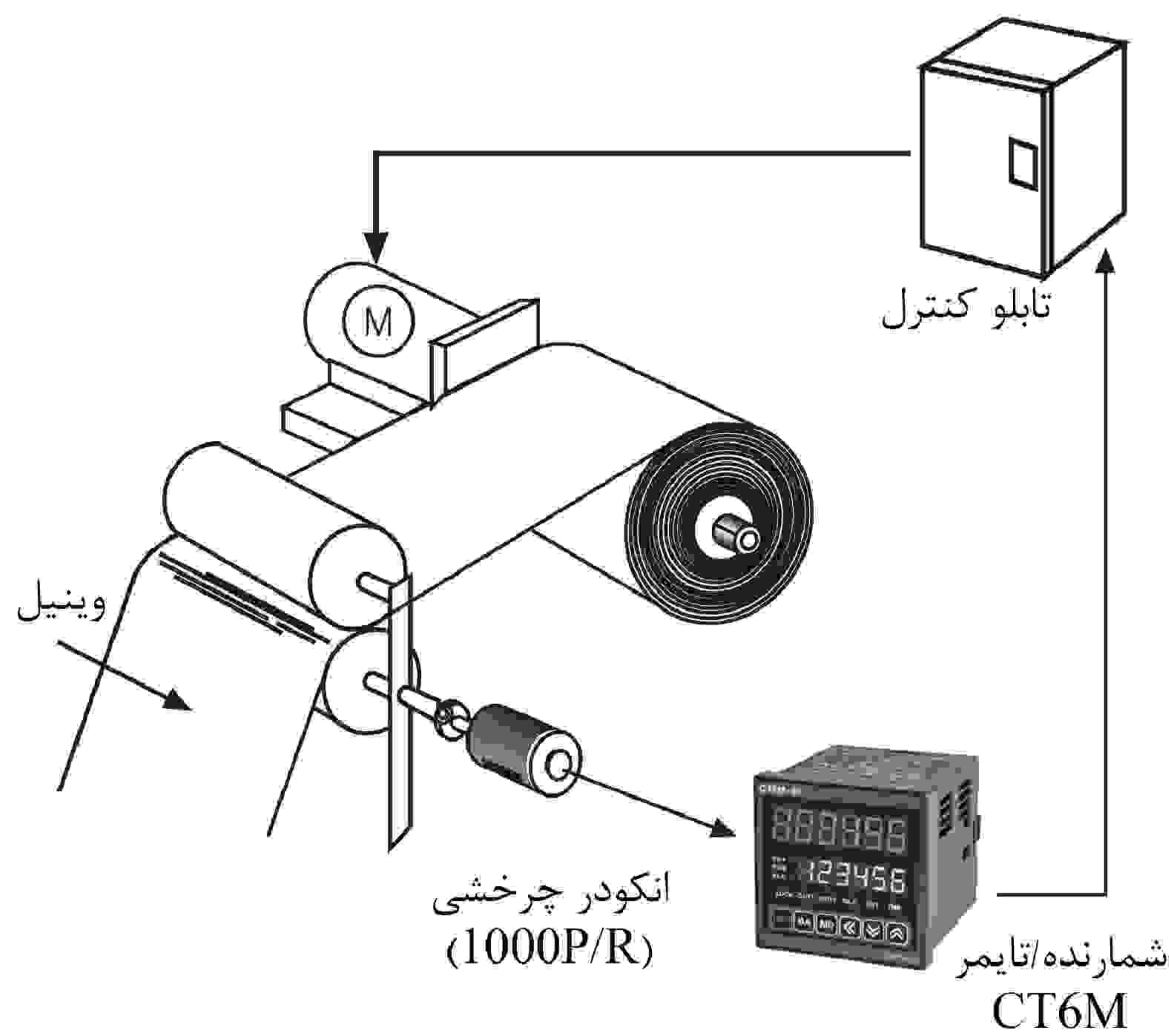
می خواهیم وینیل را به طول ۳۰۰ میلیمتر با استفاده از انکودر 1000P/R که به رولر با قطر ۲۰۰ میلیمتر متصل شده است، برش دهیم:

$$\text{مقدار معیار} = \frac{\pi \times \text{قطر رولر (D)}}{\text{تعداد پالس تولیدی به ازای یک دور گردش انکودر}}$$

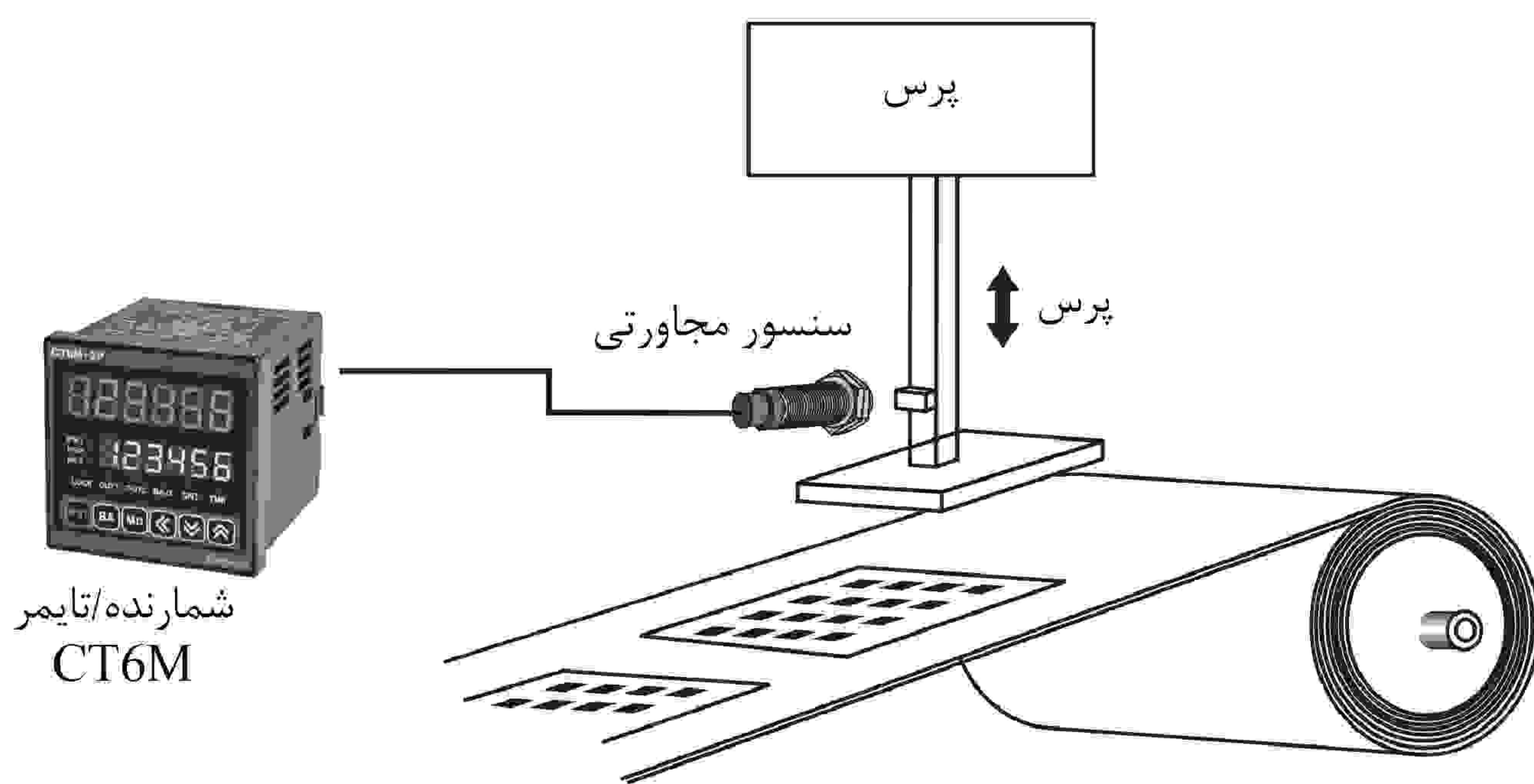
$$= \frac{3.1416 \times 200}{1000}$$

$$= 0.628\text{mm / Pulse}$$

\* در مد تنظیم فانکشن مقدار معیار را ۰.۶۲۸ تنظیم کنید.  
 \* در مد تنظیم فانکشن نقطه دوم اعشار را انتخاب کنید.  
 \* مقدار تنظیمی را ۳۰۰۰ (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.



### کنترل تعداد



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 مقدار های ۱۶، ۳۲، ۴۸ و... را نمایش خواهد داد.

- (A) سنسورهای نوری
- (B) سنسورهای فیبر نوری
- (C) سنسورهای محیط ادرب
- (D) سنسورهای مجاورتی
- (E) سنسورهای فشار
- (F) انکودرهای 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 سویچینگ
- (Q) موتورهای پله ای درایور کنترلر
- (R) پنل های منطقی/ گرافیکی
- (S) تجهیزات شبکه فیلد
- (T) نرم افزار