

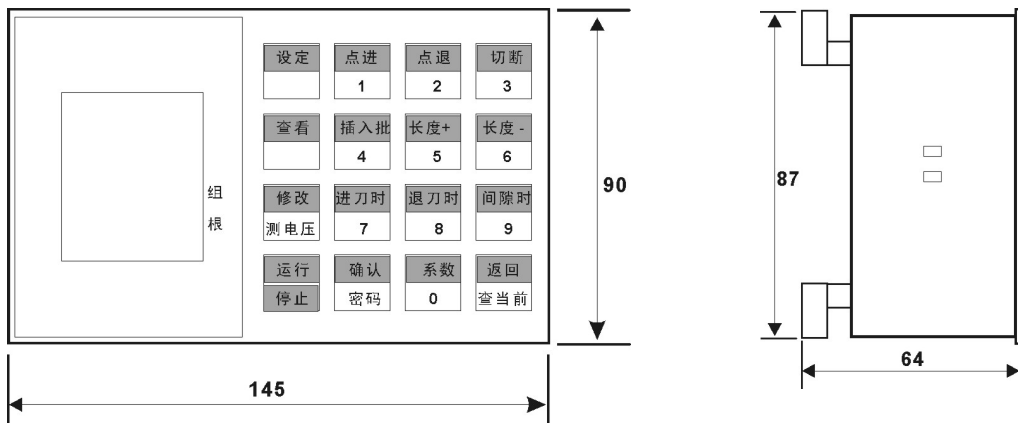
- DIN142×87mm标准面板尺寸。
- 液压调直机专用计数器，替代PLC及触摸屏功能
- 配合旋转编码器计量长度，自动计数消除接点计数带来的误计数和误动作
- LCD全中文蓝色背光源显示：分别显示长度和根数，美观时尚
- 19组长度和根数数据设定，批量输入，按程序工作
- 旋转编码器输入，长度范围：1毫米~99.999米 根数：1~9999根  
切断时间：0.01~1秒，每组间断时间：0秒（不间断）~9分99秒
- 计数方式：双向可逆C模式，速度2500CPS
- 操作人性化，充分考虑使用者的因素，简单方便
- 在运行中可以设定，提高效率
- 拔插端子，接线简单方便



### ■ 技术参数

- 电源电压：AC/DC 12V
- 计数范围：1~9999 根
- 量 值：0.0001~1.9999
- 延时范围：切刀时：0.01~1.00 秒  
退刀时：0.01~1.00 秒  
间隙时：1 秒~9 分 99 秒
- 计数脉宽：0.2mS (2500 次/秒)
- 输入信号：编码器信号
- 信号输入阻抗：≥4.7KΩ
- 输入信号电压：L=0~2V H=4~30V 高电平（H）有效
- 继电器容量：3A AC250V（阻性）
- 继电器输出：4 组常开
- 晶体管输出：50mA(max) 30V
- 辅助电源输出：DC12V 100Ma(max) 供传感器使用
- 电 寿 命：≥10<sup>5</sup> 次
- 机械寿命：≥10<sup>7</sup> 次
- 功 耗：≤4VA
- 根数复位：无
- 长度复位：手动切刀时复位
- 开孔尺寸：142×88mm
- 安装方式：面板式
- 重 量：约 350g
- 工作环境温度：-5℃ ~ 40℃
- 工作环境湿度：35~85% RH

### ■ 外型尺寸



## ■ 面板按键说明:

- 1、数字键 0~9: 在设定状态下设定数值。
- 2、设定键: 设定每组长度与根数。
- 3、查询键: 查询已设定的每组数据。
- 4、修改/测电压键: 在设定状态清除当前设定的值; 查询状态下, 修改所查组数据; 其它状态下, 按住查看电源电压。
- 5、停止/运行键: 按下运行, 电机正转; 再按下则停止。
- 6、点进键: 按住电机正转, 放开则停止。
- 7、点退键: 按住电机倒转, 放开则停止。
- 8、切刀键: 按一下, 切刀一次退刀一次, 且清除长度值。
- 9、插入批: 设定插入批 (0 组) 的数据。
- 10、长度+: 设定要增加的长度值。
- 11、长度-: 设定要减少的长度值。
- 12、进刀时: 设定切刀时间, 需要密码。
- 13、退刀时: 设定退刀时间, 需要密码。
- 14、间隙时: 设定每组之间的停顿时间, 需要密码。
- 15、密码: 修改密码, 需要密码。
- 16、系数: 设定系数, 需要密码。
- 17、返回/查当前键: 在设定及错误状态下, 返回到正常模式。
- 18、系统复位: 用针捅此小孔, 清除长度和根数的设定。系数和延时的设定不变。

## ■ 设定方法和操作说明

### 1、设定

#### 长度与根数 (1~19 组):

按设定键进入, 一组完整的数据, 长度及根数不能为 0。每次从第一组开始设定, 先设定长度, 0~9 数字键改变数值, 按确定键进入根数设定, 方法同设定长度, 再按确定键进入第二组数据设定, 以此类推。在设定长度时, 若为 0, 可以按返回键返回但按确认键无效, 在设定根数时, 若为 0, 则按确认键无效且返回键不能返回。

#### 长度+、长度-、切刀时、退刀时、间隙时、系数、密码:

设定这些项时, 需要长按相应键进入 (3 秒), 且设定切刀时、退刀时、间隙时、系数、及修改密码时需要先输入密码 (初始密码为 1234)。设定长度+、长度-、切刀时、退刀时、间隙时、系数都有范围限制, 请参考技术参数。

#### 插入批 (0 组):

按插入键进入, 设定方法同设定 1~19 组一样。只要设定了插入批, 它就有比其它组优先执行的权力, 但是不能打断当前运行的组。例如: 正在运行第 5 组时, 设定了插入批, 则在第 5 组运行完成后立即运行插入批, 待插入批运行完成后再返回到第 6 组运行。

### 2、查询及修改

正常运行中按查询键进入查询。每次从第 0 组开始查询, 再次按下查询键时可查询下一组数据, 以此类推, 查询到 19 组时, 再按查询键则返回。中途也可按“返回键”返回到运行状态。在查询过程中发现有设定值错误, 可以按修改键进入相应组进行修改, 同设定方法一样, 按“返回键”返回并继续查询, 最后再按“返回键”返回到运行状态。若第一组数据为空或都所有组都无数据时, 按查询键则直接进入设定状态。

**在设定或查询状态, 若长时间没有按键, 约 20 秒后会自动返回到运行状态。**

### 3、正常运行

出厂设定输入为可逆 C 模式, 高速 2500CPS, 且不可更改。倒转时, 若小于 0 则显示负值, 此时计数值不作为任何输出动作的依据。

每次按运行键开机, 先退刀一次。

只有在电机正转或者倒转时（在按下运行键后或都按住点进或点退键），才计数。计数的同时可以进行设定、查询、修改等相关操作。第一次开机从第一组数据开始运行，每组数据运行完后清除当前组的数据并自动进入下一组数据运行，以此类推。在进入下一组的间隙时间里，显示既将要运行组的设定值。如果发现某一组数据为0（长度值为0或根数值为0或两者都为0），则忽略此组及以后的所有数据，并返回到第一组数据运行。如果发现第一组数据也为空，则认为所有数据都为空，并且停机（关掉正转输出），“设定”字符不停闪烁。此时可以继续计数，但所计数值不作为任何输出动作的依据。

#### 运行时错误：

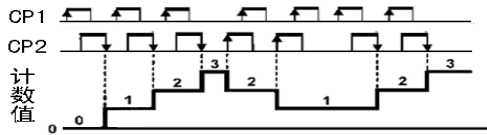
如果计数速度太快而设定值又太小，延时值又相对大的情况下会出现延时还没有到达，下一个延时又开启，这会导致输出一直保持（实际运行中禁止此种情况）。发生这种情况时立即自动停机（关掉正转输出），并显示错误信息。如果延时1发生错误，显示“--E1--”；延时2发生错误，则显示“--E2--”，并不停的闪烁，可按返回键返回，以修改不适当的设定值。

#### 4、掉电

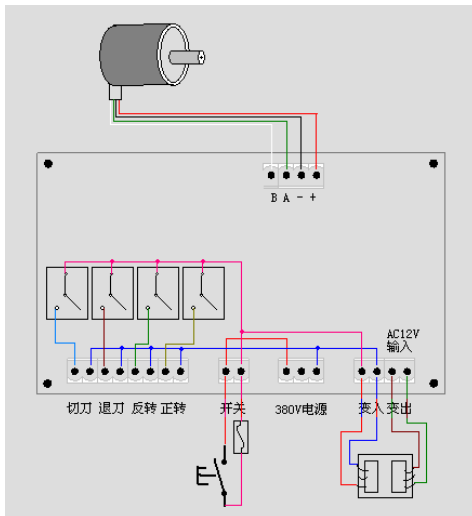
当外部电源断电时，保存当前运行状态及数据。外部电源再次上电时，恢复控制器到掉电前的状态。

### ■ 输入模式

可逆C：自动判别正倒转，加减计数，配旋转编码器使用。（若用开关量输入，则系数设为0）



### ■ 接线图



### ■ 注意事项

用针捅面板上的小孔，即可实现系统复位，清除长度和根数的设定。其它的设定值不变。  
推荐使用 DHC40M 编码器与本产品配合使用。

中外  
合資 温州大華儀器儀表有限公司