СИСТЕМА ЗА ИЗМЕРВАНЕ НА ДЪЛЖИНА
И УПРАВЛЕНИЕ НА ОТРЕЗНИ МАШИНИ

Системата е предназначена за измерване дължина и управление на отрезни машини за рулонни материали. Тя се състои от стоманена* измервателна ролка с периметър **p=256/500 mm**, инкрементален преобразувател (**ИП)** и реверсивен брояч**,** тип **РБ-8.** На първата индикация на реверсивния брояч **РБ-8** се показват: броя отрязаните детайли **(0÷99)** и текущата измината дължина след отрязване (**0÷99999)mm – XX XXXXX**. Предвидена е възможност индикацията да се нулира ръчно с бутон CLR. На втората индикация се показват: програмираният брой отрязани детайли **(0÷99),** номерът на програмата **(1÷9)** и програмираната дължина **L1 (0÷99999)mm**, след която следва отрязване - **XX.X.XXXXX**.

Програмируеми са: броя отрязани детайли, дължината **L1** на отрязване, дължината **dL** за включване на бавния ход преди достигане на дължината на отрязване, времето за задържане на релетата след включване **t1(0÷9)s**, корекцията на дължината на отрязване **L1** с дебелината на ножа **Δ1(0÷99)mm** за всяка отрязана бройка и корекция на дължината на първата бройка **Δ2(0÷99)mm** от серията, вследствие на инерцията на механизма за транспорт. Възможно е запомняне на **9** програми **(1÷9)**. В режим на измерване избора на съответната програма е с бутони ▼ и ▲. След достигане на програмираната дължина **L1 - dL** за включване на бавния ход сработва изходно **реле 3** и измерването на дължината продължава. След достигане на програмираната дължина **L1** на отрязване, сработва изходно **реле 2** и измерването на дължината започва от начало, като броя отрязани детайли се увеличава. След достигане на програмирания брой детайли, сработва изходно **реле 1** и броенето на ударите започва от начало. Времето за задържане на релетата **t1** след включване е програмируемо от **0** до **9 s**.

При изключване на захранването текущите и програмираните стойности се запомнят.

***При измерване на текстилни материали се използва ролка с гумена периферия и периметър p=256 mm.**

ОСНОВНИ ХАРАКТЕРИСТИКИ НА РЕВЕРСИВНИЯ БРОЯЧ

- Захранване - **230VAC±20%.**
- Три релейни изхода на брояча – **230VAC/5A**.
- Шест програмируеми параметъра – брой детайли **(0÷99)**, времето за задържане на релетата след включване (**0÷9**) **s**, дължина на отрязване (**0÷99999**) **mm,** дължина за включване на бавен ход, корекции **Δ1, Δ2 - (0÷99) mm.**
- Разрешаваща способност **– p/(N*4)=0,25/0,50 mm**, където:
  p е периметърът на измервателната ролка**;**
  N-броят импулси на оборот на инкрементaлния преобразувател.
- 9 програми с бързо избиране с бутони ▼ и ▲.
- Изходи за захранване на **ИП**: **+5VDC/200 mA**.
- Максимална честота на входните сигнали от **ИП** – **500kHz**.
- Габарити **96x96x100 mm**.
- Монтаж на панел с отвор **92x92 mm**.
- Работна температура от **минус 10°C до 60°C**.

Комплект на доставката:

1. **Реверсивния брояч РБ-8;**
2. **AC/DC адаптор с изходно напрежение 5VDC/2A;**
3. **Измервателная ролка с периметър p= 256(500) мм;**
4. **Инкрементален преобразувател МИП-3А, 256 имп./об.**

ЗГПУ Груп ООД
гр. Габрово, ул. Л. Каравелов 20; office@zgpu.com; тел: 066 800 926