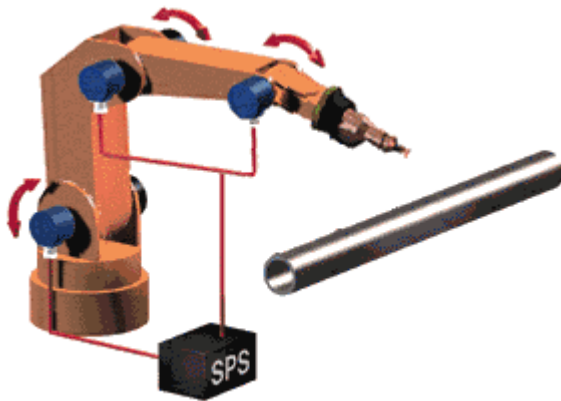
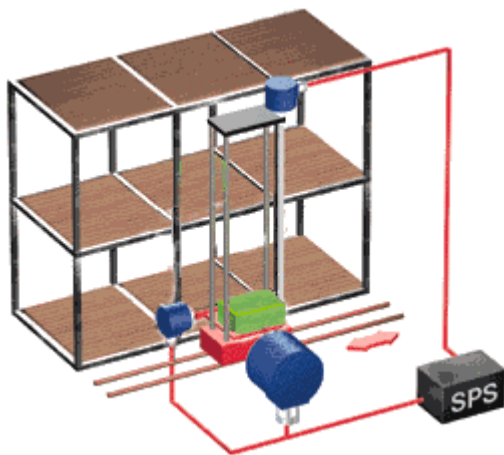


## ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ:



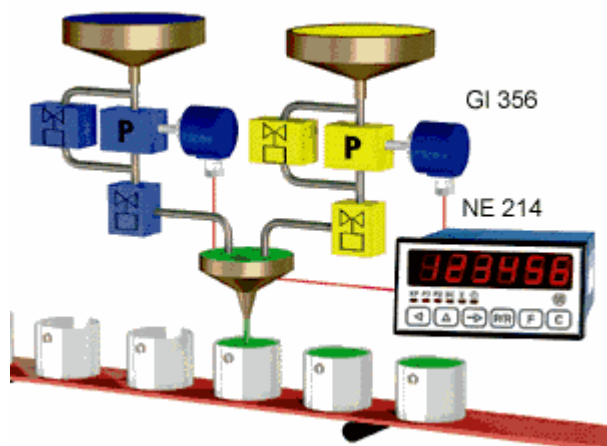
### Применение датчиков угла поворота: управление промышленным роботом

Благодаря особенно малому размеру и прочному корпусу здесь применяются однооборотные абсолютные датчики (энкодеры). При этом всегда возможно установить желаемое положение подвижных частей с необходимой скоростью и точностью, что фактически определяет главные параметры робота.



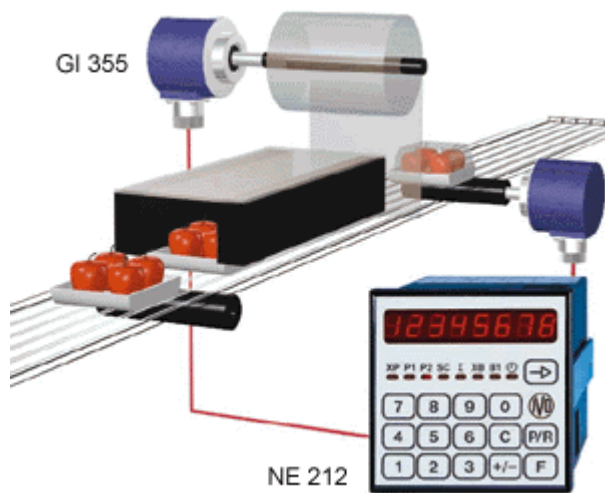
### Применение датчиков угла поворота: управление автоматизированным складом

Наши многооборотные абсолютные датчики (энкодеры) позволяют проводить моментальное позиционирование подвижных элементов крана штабелера с необходимой точностью. При этом значительно сокращается время, расход электроэнергии и других ресурсов. Датчики выпускаются со всеми возможными интерфейсами: Suconet, Profibus, CANopen, SSI, DeviceNet, Interbus, LWL, которые охватывают все системы управления.



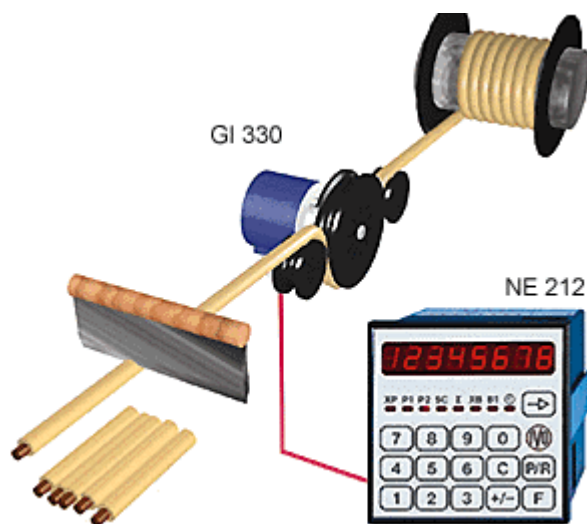
### Применение электронных счетчиков: дозирование

На клавиатуре счетчика задаются необходимые для готовой смеси количества компонентов. Две системы датчиков контролируют подаваемые количества и контроллер с двумя независимыми счетными системами выполняет операции суммирования. Как только смесь достигнет соответствия рецептуре, контроллер посредством релейного или транзисторного выхода переключает электромагнитные вентили для остановки подачи компонентов. Таким образом достигается высокая точность состава готовой смеси.



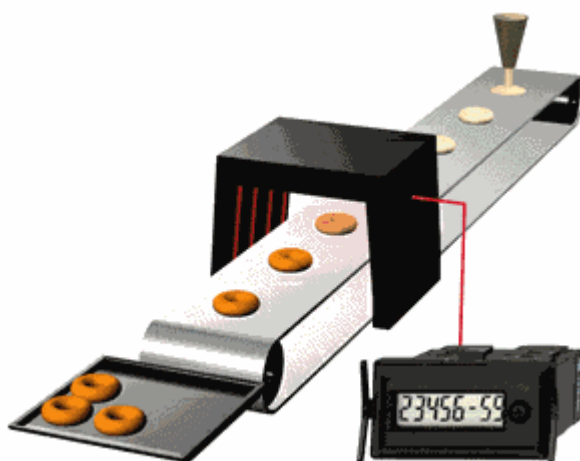
#### Применение электронных счетчиков: измерение длины

Точное определение длины упаковочной пленки решается благодаря применению инкрементальных датчиков угла поворота. Датчики выдают сигналы, которые оцениваются контроллером с учетом направления движения пленки. На удобном для наблюдения дисплее всегда показывается текущая длина пленки. Для того, чтобы длина пленки точно выдерживалась при высоких скоростях, контроллер плавно управляет электроприводом, в нужный момент включает тормоз, после чего стартует процесс отрезания пленки.



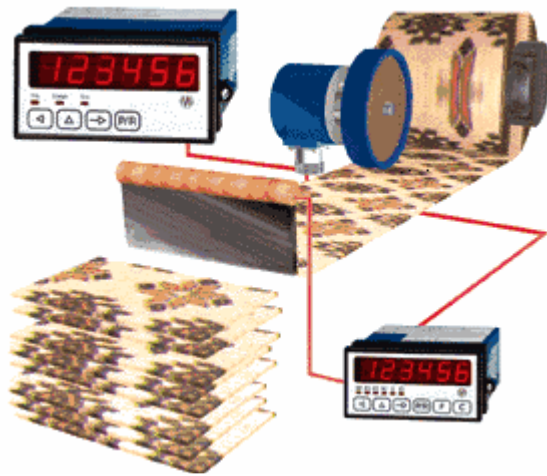
#### Применение электронных счетчиков: нарезка

Дальнейшее применение измерения длины - нарезка на необходимую длину кабеля, троса, трубы итд. Желаемая в каждом случае длина кабеля, как и длина снимаемой изоляции, задается на клавиатуре электронного счетчика. Как только необходимая длина будет достигнута, посредством свободных от потенциала контактов реле будет приведен в действие, например, механизм снятия изоляции и отрезки.



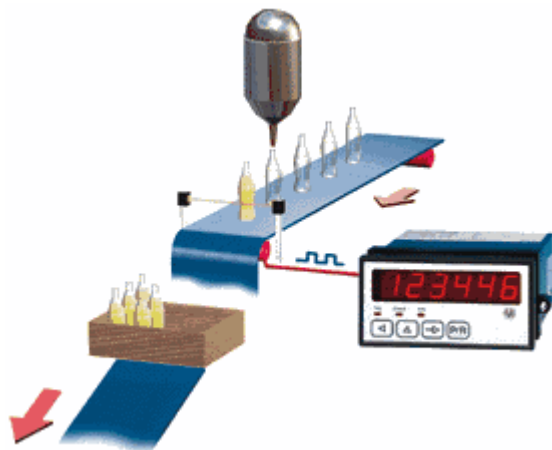
#### Применение счетчиков наработки часов:

Счетчик наработки часов позволяет учитывать общее время эксплуатации оборудования и рассчитывать время замены основных элементов. Для контроля наработки часов без внешнего питания применяется наш счетчик В121. С этим счетчиком может быть учтено, например, общее время наработки печи по выпечке хлеба. Другая возможность заключается во внешнем сбросе счета на ноль с тем, чтобы выполнялся ежедневный контроль.



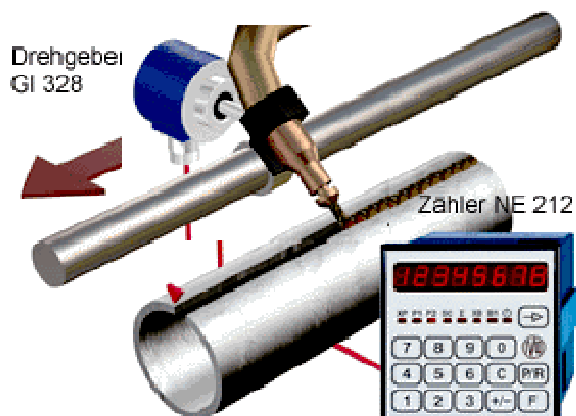
### Применение тахометров: управление нарезкой

Наш тахометр ТА200 благодаря оценке входных тактовых сигналов позволяет показывать скорость в м/мин. Совместно с нашими процессконтроллерами возможно управлять нарезкой движущегося материала.



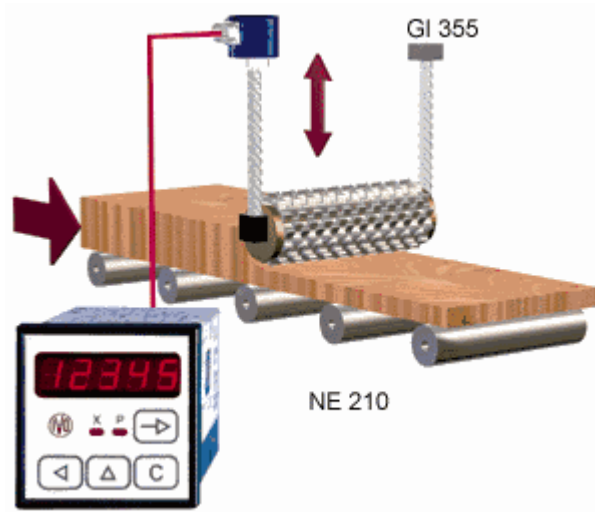
### Применение тахометров: измерение скорости

Чтобы измерять и отображать текущую скорость, например, конвейера, применяется наш тахометр ТА200. Тахометр измеряет скорость посредством датчика углового перемещения и выдает ее на дисплей. Другая возможность состоит в том, чтобы считать тактовые импульсы от постороннего сенсора в единицу времени. Таким образом можно считать количество изделий на ленте.



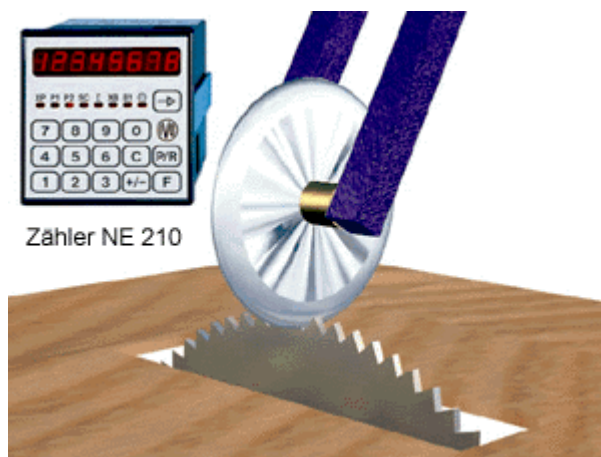
### Применение отображения положения и процесса

Наш счетчик NE212 применяется, чтобы определить и показать текущее положение сварочной головки. Необходимое положение сварочного электрода задается непосредственно на клавиатуре. Перед достижением конечного положения скорость будет переключена на пониженную. Кроме положения сварочной головки отображается также и скорость сварки.



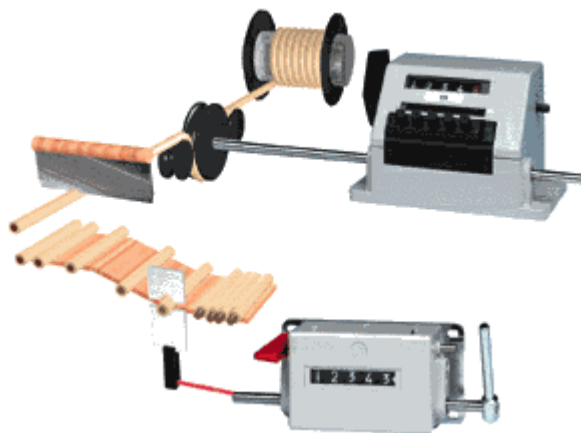
### Позиционирование

Наш контроллер NE210 дает возможность простейшим образом точно установить, например, толщину заготовки при обработке материалов. Движение электрически устанавливаемой режущей головки контролируется датчиком углового перемещения, оценивается контроллером и выводится на дисплей.



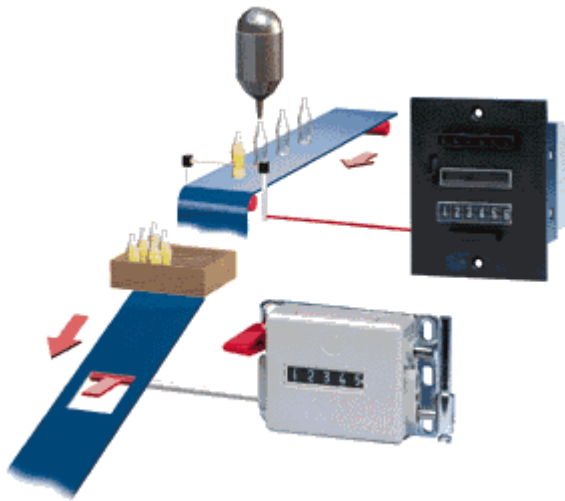
### Позиционирование угла

Угол заточки и число заточиваемых зубьев устанавливается на нашем контроллере NE213. Ввод данных производится посредством клавиатуры. Каждый проход шлифовального камня происходит автоматически. После заточки последнего зуба машина отключается. Дополнительно подсчитывается общая сумма проходов, которая может быть выведена на дисплей в целях своевременного обслуживания.



### Применение механических и электромеханических счетчиков: нарезка и снятие изоляции

Особенно хорошее решение при намотке или нарезке медного кабеля возможно при использовании нашего предварительно установленного счетчика ME280. Посредством измерительного колеса на оси счетчика возможно непосредственно на месте определять необходимую длину. Как только заданная длина будет достигнута, реле в счетчике сработает и выдаст сигнал на обрезку. Большие суммирующие счетчики 400-го семейства могут функционировать в качестве счетчиков числа оборотов, проходов, длины изделий и т.д.



### **Применение механических и электромеханических счетчиков: подсчет стеклотары**

С помощью электромеханического предварительно установленного счетчика FE514 можно подсчитывать и показывать количество наполненных бутылок и упаковок. При достижении предварительно установленного числа замыкается микровыключатель. Контакт остается замкнут до мануального сброса. В качестве альтернативы без применения электрического тока подсчет возможен посредством механического рычажного счетчика H310.