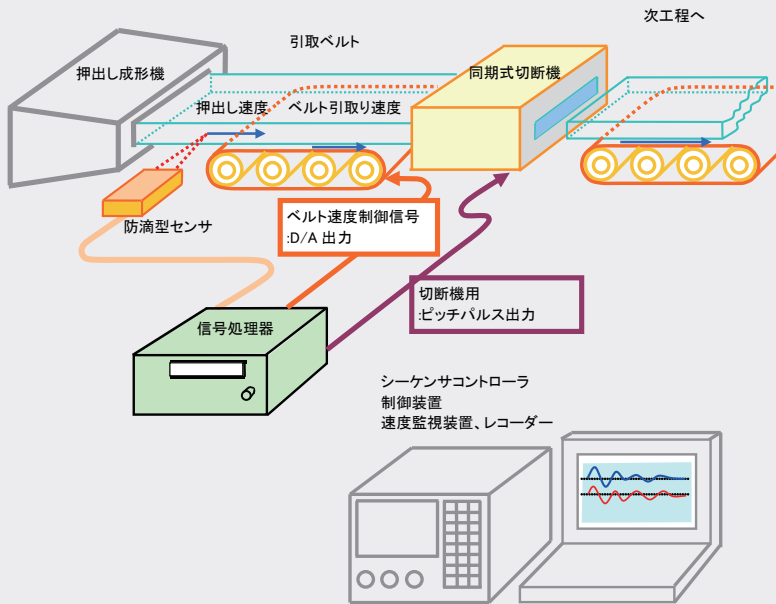


16 押出成形速度制御



- B** [MODEL2531A【カタログ P41】](#)
- G** [MODEL2001【カタログ P49】](#)
- H** [MODEL2522【カタログ P42】](#)

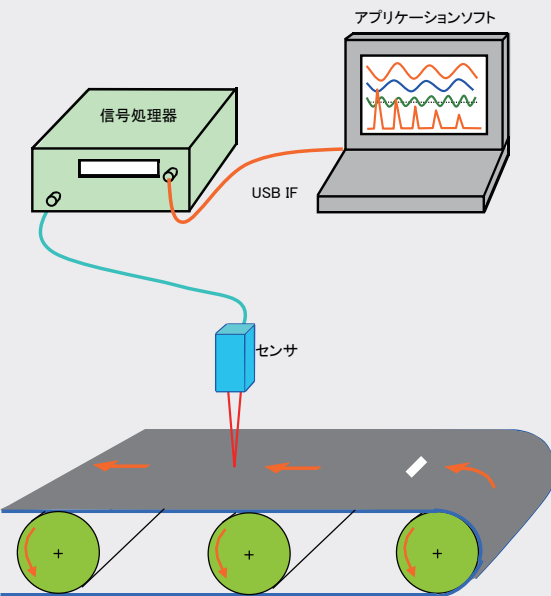
本器は、制御分野に適したドップラ速度計です。出力は速度に比例した電圧の高精度速度出力 (D/A) と、従来のロータリエンコーダと同様に使用できるピッチパルス (A 相・B 相) 出力の両方を完備しています。これらの出力により、押し出し成形機の引き取りコンベア速度制御や、定尺切断のための同期式切断機を制御することが可能です。

レーザドップラ方式は、被測定物に直接接触することがないため、柔らかな面や、傷つきやすい物の測定に適しています。

弊社のセンサーは光学的手法で懸念される表面の色が測定値に影響することはありません。また、表面状態にも無関係で、かつ凹凸 (被写界深度 $\pm 8 \text{ mm}$) のある製品でも測定可能です。

さらに高精度なアナログ速度出力 (D/A) は最高 2msec のサンプリング時間で動作可能です。この結果、時間遅れの少ない速度情報を制御信号として正確に他の機器へ送ることができます。

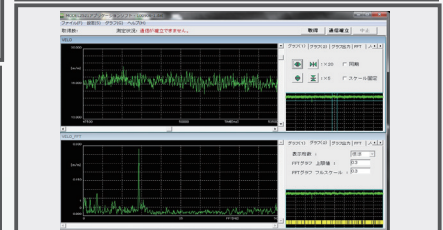
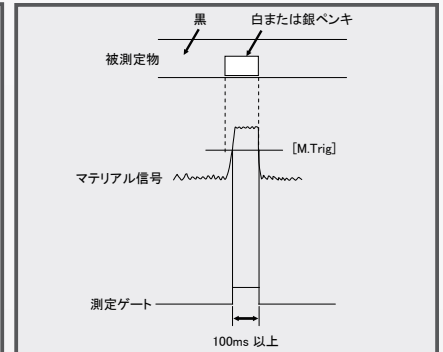
17 ベルトコンベア速度・長さ測定



- B** [MODEL2531A【カタログ P41】](#)
- E** [MODEL2533【カタログ P50】](#)
- F** [MODEL2521【カタログ P40】](#)
- G** [MODEL2001【カタログ P49】](#)

ベルトコンベアの1回転1回の長さ計測方法
 ベルトの1箇所にマークを付け、レーザ光線をマークに照射するだけで測定できます。レーザ光の当る位置のどこか1ヶ所にマークを付け (ペンキ等を塗るかテープ等を貼る) この場所で材料レベルが大きく変化する様にします。このレベル変化の中央付近をしきい値に設定すると、内部で“0”、“1”の測定ゲート信号が作られ、ここから長さ測定を開始又は終了させる事ができます。(MODEL 2533 と MODEL 2521 のみ)

メモリ機能によるデータの保存
 測定した速度・長さデータを最大 99 個までメモリ可能です。さらに MODEL 2521 はアプリケーションソフトによりデータの取得がパソコンで行えます。



MODEL2533/MODEL2521 レーザ速度長さ計

- ・バッテリー搭載ですので、屋内はもとより屋外での使用が可能となりました。
- ・キャリングケースに入れて、何処へでも持ち運びが出来ます。
- ・使用するレーザセンサは小型軽量で扱い易く、焦点距離を30cmにした非接触型ですので測定の際、回転中のベルトでも安心してご使用頂けます。

1回転1回の長さ測定でコスト軽減!

日常的に使用する材料費のコストを軽減する目的で、使用しているベルトコンベアの長さを測定し、定期的に新品と交換する際適正な長さで新品購入出来ることから、長さロスが無くなりコストの軽減が図れます。