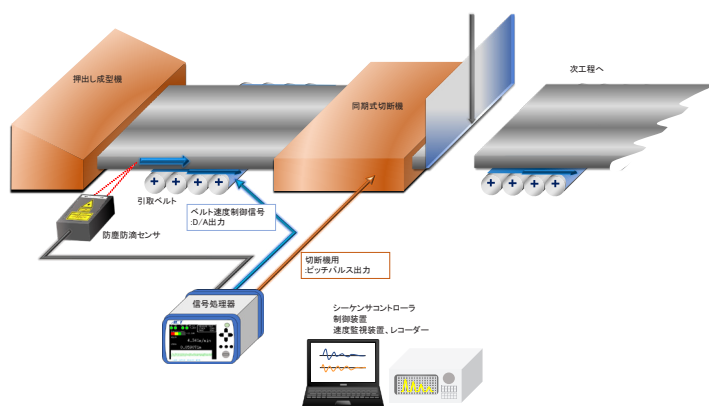


1 押出成形速度制御



[MODEL2541【カタログ P37】](#)

[MODEL2531A【カタログ P42】](#)

[MODEL2001【カタログ P44】](#)

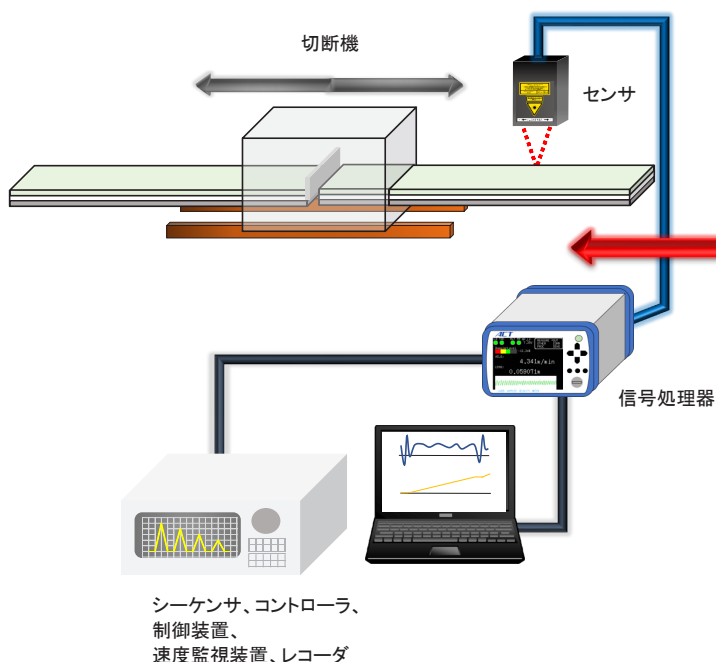
本器は、制御分野に適したドップラ速度計です。出力は、速度に比例した電圧の高精度速度出力（D/A）と、従来のロータリエンコーダと同様に使用できるピッチパルス（A相・B相）出力の両方を完備しています。これらの出力により、押出し成形機の引き取りコンベア速度制御や、定尺切断のための同期式切断機を制御することが可能です。

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±8mm）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0.1msec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。

2 サイディング切断機制御



[MODEL2541【カタログ P37】](#)

[MODEL2531A【カタログ P42】](#)

[MODEL2001【カタログ P44】](#)

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、長さを計測し設定した長さになると、コントローラから切断機へ信号が送られ切断機と速度信号と同期させ、ラインが裁断時に止まることなく制御することが可能です。

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±8mm）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0.1msec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。

弊社は、サイディング切断機制御 10 年以上の実績がございます。