

# CP 系列批次计数器

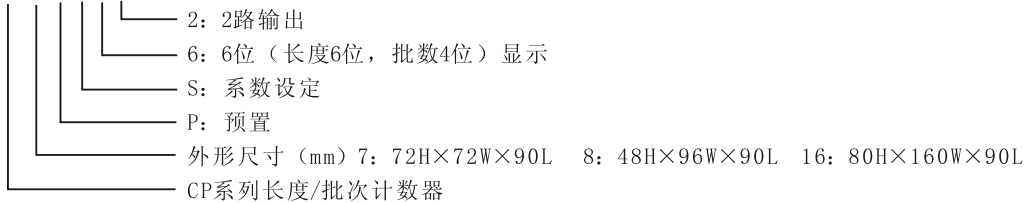


## 产品特点:

- ※ 上排显示批数或总累计数，下排显示本次计数
- ※ 按键设定仪表参数
- ※ 三种输出模式
- ※ 带比率系数设定
- ※ 输出延时时间设定
- ※ 输入输出带光电隔离，抗干扰能力极强
- ※ EEPROM继电器数据保存，不丢失数值，数据保存10年
- ※ 多种外型尺寸可选择72H×72W 48H×96W 80H×160W

## 一、型号说明

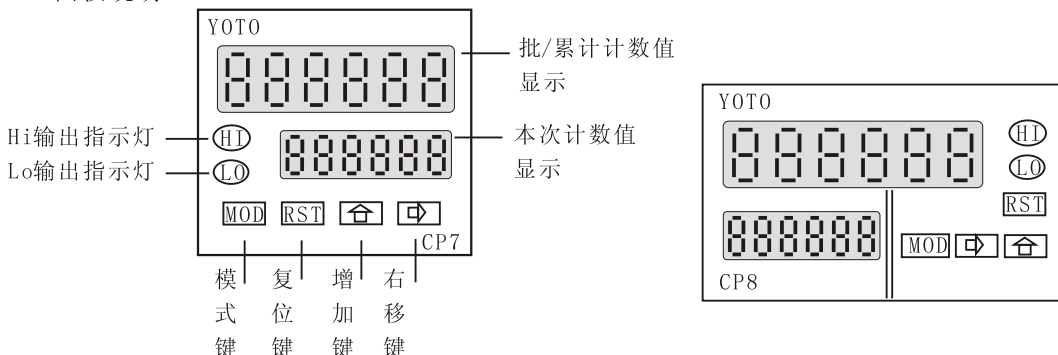
CP 7-PS 6 2 B— A、B: 不带通讯; T: 带RS485通讯, 其它仪表特殊定制



## 二、技术参数

|         |                               |
|---------|-------------------------------|
| 供电电源    | AC90~250V±10V 50/60HZ         |
| 整机功耗    | < 5W                          |
| 继电器触点容量 | 250VAC/3A或30VDC/5A            |
| 外供电源    | DC12V/80mA(max)               |
| 绝缘电阻    | ≥100MΩ                        |
| 绝缘强度    | 2KV/0.5MA 一分钟                 |
| 抗群脉冲干扰  | 电源±2KV 输入±400V                |
| 抗振动     | 10~55Hz; 0.75mm               |
| 环境条件    | 温度0~50℃(不结冰) 35~85%RH         |
| 输入信号    | 方波、正弦波脉冲信号0≤低电平≤2V 5V≤高电平≤30V |
| 输入阻抗    | >10KΩ                         |
| 计数速度    | 30/5000CPS                    |
| 比率系数    | 0.0001~99.9999                |
| 输出延迟时间  | 0.01~99.99秒                   |
| 计数范围    | 0~999999可保留4位小数               |

## 三、面板说明



四、仪表的操作说明

A: MOD: 设定键及确认键，测量状态下可当上排显示清零键用

⏏: 增加键

⏏: 右移键

RST: 下排显示清零键

B: 仪表参数设定流程:

测量状态

↓ 按⏏键1秒

SVC

按⏏键及⏏键修改SVC预置值，按RST键可改变小数点位置

↓ 按MOD键

SVT

按⏏键及⏏键修改SVT预置值

↓ 按MOD键

测量状态

测量状态

↓ 按⏏键5秒

P

按⏏键及⏏键修改比率值

↓ 按MOD键

OUT

按⏏键选择HI报警输出模式 n、r、L

↓ 按MOD键

ti

按⏏键及⏏键修改HI报警输出延时时间

↓ 按MOD键

nod

按⏏键选择LO报警继电器功能

↓ 按MOD键

PT

按⏏键选择批数（上排）显示功能

↓ 按MOD键

测量状态

说明：1、当PT设为T时，仪表上排显示为计数的累计总值

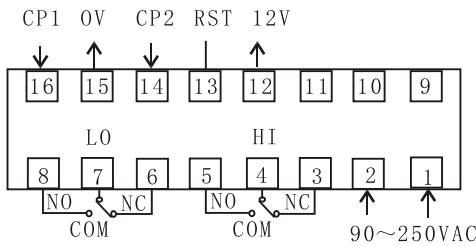
当PT设为P时，仪表上排显示为测量的批数值，如下排预置SVC=100，则下排计到100后复零，上排计数才加1。

2、当AOD设为0时，SVT（LO报警继电器）为上排（批数）的预置值

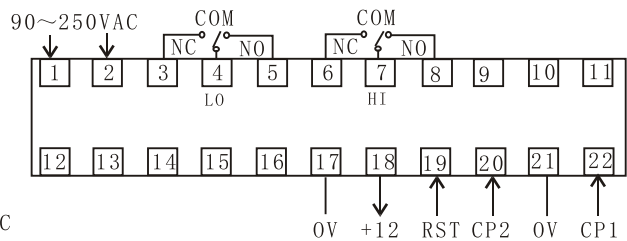
当AOD设为1时，SVT（LO报警继电器）为下排（次数）的低段预置值，即两段输出，上排无报警功能。

五、仪表接线图

CP7

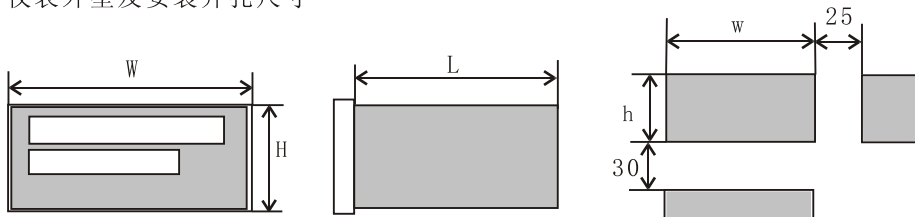


CP8



注：接线如有变动，以出厂仪表接线为准确。

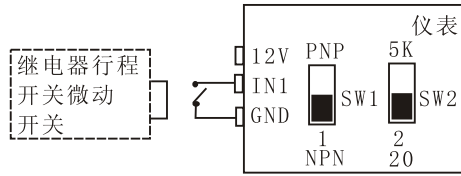
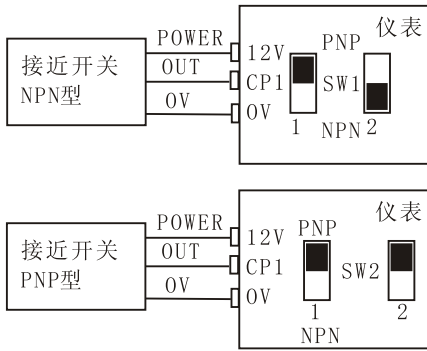
六、仪表外型及安装开孔尺寸



| 型号  | 面板尺寸 (H×W) | 壳体尺寸h×W×L | 开孔尺寸a×b |
|-----|------------|-----------|---------|
| CP7 | 72×72      | 72×72×100 | 68×69   |
| CP8 | 48×96      | 48×96×100 | 45×91   |

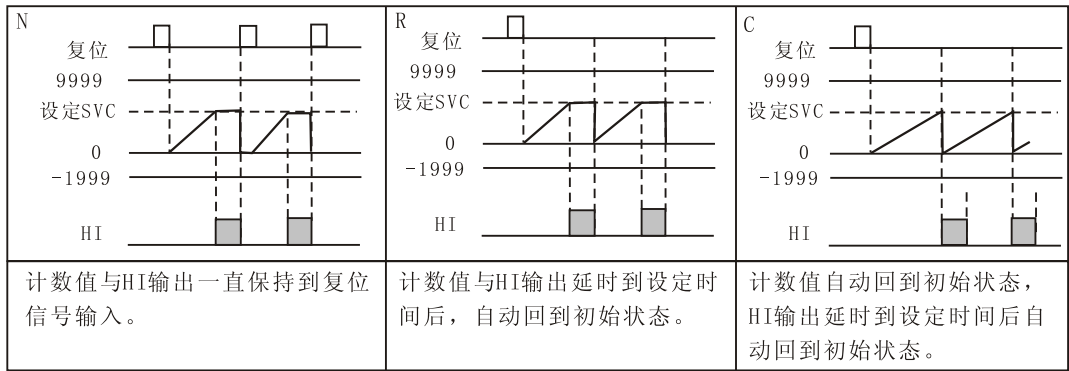
# C P 系列批次计数器

## 七、仪表与传感器接线范例



注：1. SW1、SW2选择开关在仪表底部按上图选择好即可。  
2. CP2可输入减计数信号。

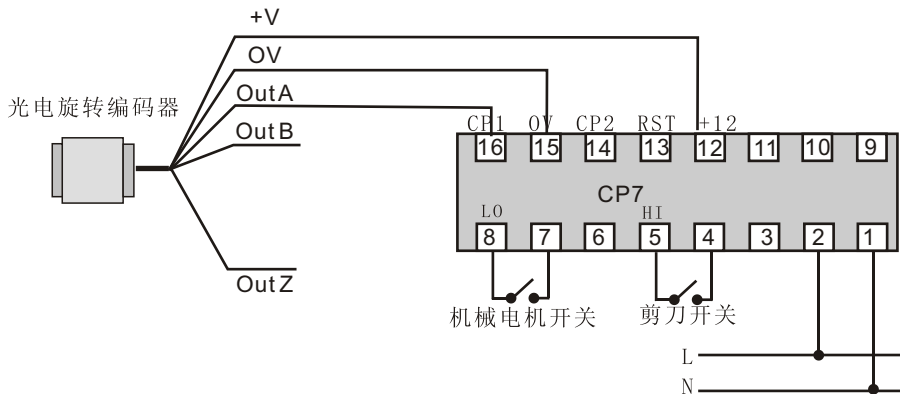
## 八、计数值与输出方式 (OUT) 逻辑图



## 九. 应用方案

例如：木工制线机械中要求制线每6米剪切1条，每100条为1扎，机械停下由工人打包运走。

- ①首先，在制线机输出线的滚轴上安装光电编码器，作为计长传感器与CP系列批次计数器传输信号，（或用其它方式来达到传送线的长度信号），用系数设定方法计算出P值的系数（假设为X）；
- ②设定CP批次计数器的参数：P值为X、OUT为C、TIR为3秒、AOD为O、PT为P、SVC为6.00000、SVT为100.0
- ③接线图参考如下



注：接线如有变动，以出厂仪表接线为准。