

# TOSO计数器 DSZ-4C412 计数表

产品名称	TOSO计数器 DSZ-4C412 计数表
公司名称	佛山市东硕自动化仪表有限公司
价格	210.00/个
规格参数	
公司地址	广东省佛山市顺德区容桂镇安边工业区
联系电话	0757-26620892 13690834635

## 产品详情

特点:

所有功能从面板的按键进行操作

多种输入（加法、减法、加减法/可逆、相位差90度）

多种输出模式:

n:当计数过程值达到设定值，继电器动作，计数停止，当前值保持，直到手动复位数据清零，继电器回复到初始状态。

R:当计数过程值达到设定值，继电器动作，当前值保持，直到自动延时（0.1-9.9秒）复位数据清零，继电器回复到初始状态，输出以单动作反复进行。

F

:当计数过程值达到设定值，继电器动作，计数继续，直到手动复位数据清零，继电器回复到初始状态。

C:当计数过程值达到设定值，继电器动作，计数继续，数据清零，直到自动延时（0.1-9.9秒）复位，继电器回复到初始状态，输出以单动作反复进行

多种预置功能

（预置计数用面板上键盘输入计数值，当计数装置计到此数值时，会输出控制信号。预置提前量用面板上键盘输入提前量，当计数装置计到"预置计数值-预置提前量"时，会输出提示信号，通知操作者将要到预置计数值，请做好准备。预置控制信号输出时间）

计数最高速率可选择30Hz/300Hz/1000Hz/3000Hz

E2PROM自动掉电数据保存(可保存10年)，不论是正常关电还是突然断电，计长装置都能自动地把数据

保护起来并长期保存，上电后显示原数值。 掉电保护芯片不需电池，不需要维护。

预置控制信号输出时间。继电器、三极管输出延时可设定(0.1秒-9.9秒)

本装置可与多种输入信号匹配。用光电开关、电磁接近开、霍尔接近开关、旋转编码器等作为测量传感器。传感器输出电脉冲数，此电脉冲送入计数器（计数表），累计数值达到设定值时输出报警和控制信号

输入输出光电隔离,抗干扰能力强

宽供电电源(AC85-260V)

继电器和三极管控制输出

仪表自带DC + 12V 50mA(max)辅助电源（给传感器供电）

外形尺寸：48H\*48W\*75L,(单位：mm)

开孔尺寸：45H\*45W (单位：mm)

产品外观：

型号说明

DSZ 东硕公司	外型尺寸:	C C:计数器代号	显示位数:	设定段数:	显示排:
智能表产品	4:48X48		4:4位	0:无段设定	1:1排显示
	7:72X72		6:6位	1:1段设定	2:2排显示
	8:48X96			2:2段设定	
	16:80X160			定	

技术参数

输入模式	加法 减法 加减法 相位差90
输出模式	N F C R
复位模式	手动按键 自动复位 外加复位信号
输入信号	触点输入，集电极输入，电压输入，传感器输入。 输入电阻5K 低电平地0 - 2V,高电平4 - 30V
控制输出	继电器输出250V 3A 晶体管集电极闭路D

计数系数	C 3 0 V max:100mA
显示范围	六位：0.0001-999999 四位:0.001-9999
电源电压	六位：0-999999 四位：0-9999
功耗	AC85 ~ 260V
辅助电源	5VA
耐压	DC12V ± 10% 50mA max
	AC2000V 50/60Hz 1min
	( 电源端子和信号输入端子之间 )
绝缘电阻	100M 1min
	D C 500V ( 电源端子和信号输入端子之间 )

### 型号功能列表

名称	型号	输出阻抗	测量精度	系数设定
单显累计计数器	DSZ-4C601	5K	± 1个脉冲	0.0001-999999
	DSZ-4C401	5K	± 1个脉冲	0.001-9999
单段计数器	DSZ-4C612	5K	± 1个脉冲	0.0001-999999
	DSZ-4C412	5K	± 1个脉冲	0.001-9999
双段计数器	DSZ-4C622	5K	± 1个脉冲	0.0001-999999
	DSZ-4C422	5K	± 1个脉冲	0.001-9999

可配各种计米轮或编码器等（订货时请说明配NPN型或PNP型传感器，不说明默认为NPN型信号）

### 接线图

### 外型及开孔尺寸

计数器参数设置流程说明如下：

## 产品应用

可用于一切与长度测量和控制的有关设备上.比如:纺织机械的纱线长度测量和控制;电线电缆机械的线缆长度测量和控制;拉丝机械的长度测量和控制;染整机械的帆布长度测量和控制;扎钢的钢铁、钢管的长度测量和控制;造纸机械的纸张长度和厚度测量和控制;管材机械的长度测量和控制;制袋机械的长度测量和控制;印刷机械的裁切长度测量和控制;分切机、分条机和胶粘设备的长度测量和控制;木工机械的裁切长度、厚度测量和控制;喷码设备的喷码间距测量和控制;可用于各种设备的精确定位等等.本系列仪表可与任何滚筒转轮等配合使用,不用更换固定周长滚筒转轮,只需调整系数设定即可.系数设定为周长除以每转脉冲个数.本系数是每一个脉冲代表的长度值.每转脉冲个数越多,测量和控制精度就越高.如:滚筒周长为10厘米,配以每转1000个脉冲的编码器,则本仪表的测量和控制精度达到0.1毫米.本系列仪表的系数设定是一个关键的参数,响应频率也是关键.本仪表目前最高速率为每秒钟5000个脉冲.本仪表用途广泛,使用方便,详细参数设置和操作说明请看说明书.适用于线缆机械,纺织机械,染整机械,拉丝机械,印刷机械,分条机和胶粘设备等.