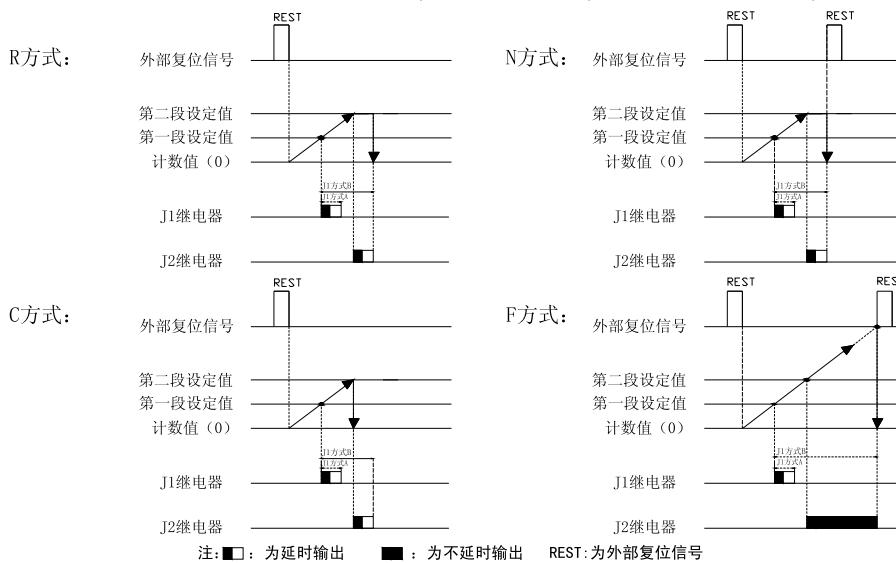


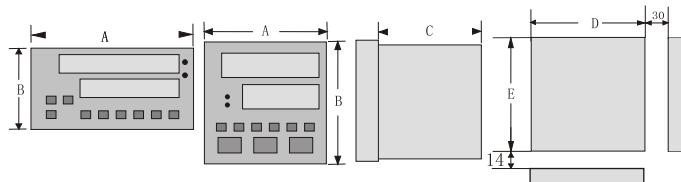


## 2、输出方式说明及关系式

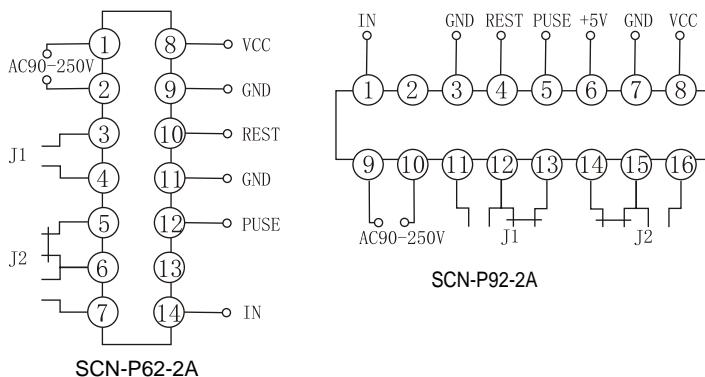
- J1输出方式： 1、A方式：延时输出  
2、B方式：和延时设置值无关，跟随第二段（J2）复位
- J2输出方式： 1、R方式：当计数显示值达设定值J2输出，延时“XX.XX”时间后，J2复位，计数值同时清零，重新开始计数  
2、N方式：当计数显示值达设定值J2输出，计数值保持，直到手动或外部信号复位，使J2复位，计数值清零，重新开始计数  
3、C方式：当计数显示值达设定值J2输出，计数值立即清零，重新开始计数，延时“XX.XX”时间后，J2复位  
4、F方式：当计数显示值达设定值J2输出，计数值可继续上升，直到手动或外部信号复位，使J2复位，计数值清零，重新开始计数



## 五、外型尺寸及安装尺寸



## 六、端子连接图



### 注意事项:

1. 信号输入导线不宜过长，用屏蔽线连接较好。
2. 仪表避免在有腐蚀性易燃物质灰尘大振动强和强干扰源的环境里工作。
3. 如输入信号为干簧管、抖动严重时，可在GND-IN1并连1F左右电容。建议使用NPN型开关，本公司接近开关可参照下图相连。



## 七、仪表简单故障处理方法

### 1、仪表不计数

- 检查仪表连接线是否正确。
- 检查输入信号频率（计数速度）和设置值是否相符，检查输入电平是否符合仪表要求。
- 比例系数设置是否很小。
- 外部暂停端子是否处于长期接通（暂停）状态。

### 2、长时间显示“-----”自检信息。

- 重新上电自检，如多次上电无法通过，微机外围硬件损坏。

### 3、用继电器、行程开关、干簧管为仪表信号输入时有多计数现象

- 根据输入信号频率，设置合理计数速度。
- 如果在机械振动较大场所，可在输入端和GND之间并联0.1-1uF电容。

### 4、继电器无明显动作

- 二级菜单延时设置是否过短，