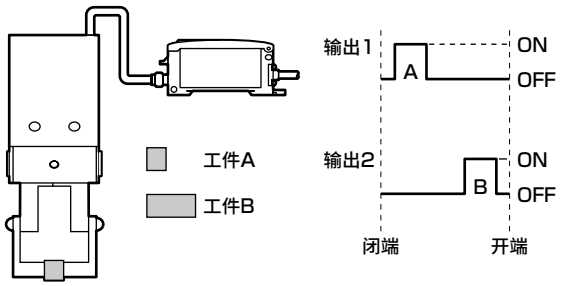
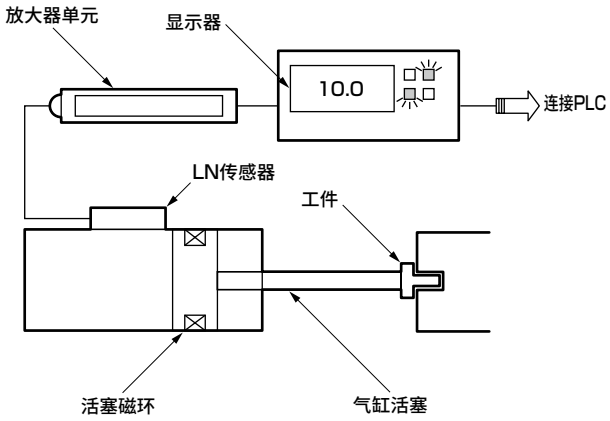
用途示例

1 不同形状工件的判别



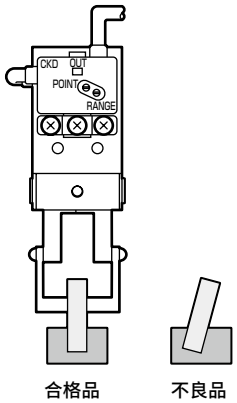
存在大小不同的工件A和B，需在夹持各工件的状态下进行判别时，可输出夹持A时的输出1和夹持B时的输出2。关于设定，开关型可通过线性基准传感器放大器部的电容器轻松调整。（显示器型的开关输出是基于按钮的数字设定。）电容器可改变动作点及动作范围，缩小动作范围的设定时将输出分别对应A、B工件的信号，因此可在负荷侧（例：PLC）判别工件。此外，关于模拟输出型，模拟输出会根据工件大小而变化，因此可将该变化输入PLC中进行控制。

2 工件的压入



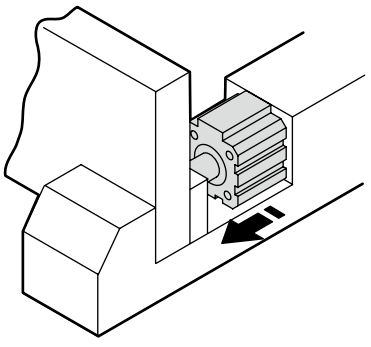
使用紧凑型气缸装载型的线性基准传感器，通过气缸压入工件的同时，根据线性基准传感器的输出检查工件压入状态的示例。并且，使用显示器时，可通过显示部测量工件厚度。此外，通过将判定信号输入PLC中，可执行生产线的自动化。
气缸型的测长范围受限，需根据客户使用的检测位置由工厂进行设定，因此配线后可立即使用。

3 工件夹持形式的确认



可用于确认是否以正确形式夹持了工件。缩小动作范围的设定，使得只在工件夹持形式正常时ON。

4 夹紧状态的确认



通过线性基准传感器的输出获取气缸活塞的停止位置，可管理夹紧状态。