重庆收卷自动张力控制器

发布日期：2025-09-15 | 阅读量：14

人机界面优越，简体、繁体、英文显示选择，工作状态实时显示。采用32位CPU高速、高精度、抗干扰能力强，可靠性高。差动、应变张力传感器可以任意选择，方便用户使用。独有的“演算锥度”技术，用以实现线性锥度张力控制。张力控制器它不只是具有“电平”、“速度”、“自动启动”三种启动模式功能、有双轴切换、预加速控制功能；还具有在LED/LCD上同时显示多种参数，工作状态的功能，有自动/手动无扰动切换功能，有设定张力自动保存功能。而且还有参数密码保护，键锁功能，防止误操作，军品级的过热、过流保护开关电源，长期可靠运行。张力控制器的稳定性与分切产品的质量直接相关。重庆收卷自动张力控制器

张力控制器卷径的实时计算，精确度非常高，保证收卷电机输出转矩的平滑性能好。并且在计算卷径时加入了卷径的递归运算，在操作失误的时候，能自己纠正卷径到正确的数值。因为收卷装置的转动惯量是很大的，卷径由小变大时。如果操作人员进行加速、减速、停车、再启动时很容易造成爆纱和松纱的现象，将直接导致纱的质量。而进行了变频收卷的改造后，在上述各种情况下，收卷都很稳定，张力始终恒定。而且经过PLC的处理，在特定的动态过程，加入一些动态的调整措施，使得收卷的性能更好。半自动张力控制器服务张力控制的稳定性直接关系到切缝产品的质量。

只接单只张力控制器的话，未接张力信号的输入端子必须要短接。张力控制器屏蔽线一定要接SG端子。手动张力控制器是根据收料或放料卷径的变化，人工调整离合器或制动器的励磁电流，从而获得一定的张力。全自动张力控制器能测量卷料的实际张力，并根据设定的目标张力及实测张力经PID运算后自动调整离合器或制动器的励磁电流来控制卷料的张力。全自动张力控制器具有极高的张力控制精度，适用于对张力控制精度要求较高的场合使用。自动张力控制器接线图，连接方法介绍，张力控制系统配套仪器除了张力控制器外，还有张力控制器、磁粉制动器、磁粉离合器等重要元件。

自动张力控制器有哪些故障？张力控制器采用AC165V-220V供电，接通电流后，如果张力控制器不能工作，请检查电源是否连接正确或者保险丝是否有异常（可更换）。张力控制器显示信号不正确，可重新设置正确的信号范围，检查路线以及张力传感器是否有信号故障或者更换张力传感器。张力控制器没有信号输出，通常情况是连接问题，因此检查信号输出连接是否有正确，然后关闭电压几十秒后再通电。张力控制器信号输出不稳定，检查辊筒、轴承及磁粉离合器/制动器/驱动器是否有异常，更换（重新安装）张力传感器并重新标定信号范围。将手动张力控制器装于机械配电箱或便于操作位置。

张力控制器L端口：接的是火线□N端口：接的是零线□GDN与+DC24V端口：接磁粉离合器、磁粉制动器，两根线分开各接一个端口，无需区分正负□DC10V□ADJ端口接PLC（比如用电脑控制）；手动张力控制器接线的时候请注意区分端口，每个端口都会有字母代号说明，同时输入电压要求在张力控制器规格范围内使用。手动张力控制器配套磁粉离合器、磁粉制动器适用于收卷、放卷、张力控制等，如印刷机、包装机、纺织机、电线电缆设备、贴合机、分切机、涂布机等行业机械。张力控制器无需外部直流电源输入，直接由AC220V输入即可，节省成本。重庆收卷自动张力控制器

张力控制器是指在设备上运输时长久控制原材料张力的能力。重庆收卷自动张力控制器

手动张力控制器是由单片机或某些嵌入式设备和外面电路开发的系统。它是一种控制仪器，可以直接设置控制所需的张力值，然后直接输入张力传感器的信号（通常为伏特电平）作为张力反馈值，经过比较获得偏差后，输入到PID等控制器进行处理，并输出到外面执行器进行控制，达到偏差小和系统响应快的目的。通常，当机器工作时，为了确保机器的速度，通常使用张力控制器来控制机器的运行速度。这种控制必须对机器的任何运行速度都有效，包括机器的加速，减速和匀速。即使在机械紧急制动的情况下，它也应具有确保切割物体不被损坏的能力。重庆收卷自动张力控制器