

(90-115同步电机、光电眼、滚珠丝杆)光电纠偏控制器配件

产品名称	(90-115同步电机、光电眼、滚珠丝杆)光电纠偏控制器配件
公司名称	瑞安市国信电子设备厂
价格	820.00/台
规格参数	
公司地址	瑞安市上望街道新桥头村盐坦西路三巷10号
联系电话	制造：电子设备、电器产品 13958868780

产品详情

品牌：国信 型号：GXGD-A
参数：90-115同步电机、光电眼、滚珠丝杆 类型：光电纠偏控制器配件

1、滚珠丝杆

总长为280mm长。轴径15mm，直径30.5mm,螺距4mm,螺纹长度216mm。
(轴头螺纹长度25mm,直径20mm)大概的数据，请参考

90-115永磁低速同步电动机

本产品是一种无减速齿轮装置由电机直接得到低转速的新型同步电动机。应用本产品可简化传动结构，免除齿轮减速机构的噪音。

本产品为封闭式结构。其优良特点：可靠性高、使用寿命长、运行时振动小、噪音低、转速稳定、启动转距大、启动时电流无冲击、负载变化时电流变化极小、具有一定的自锁能力、且能瞬间启动、倒转和停止等。

本品可作为低速传动系统中的驱动元件。凡需要低速直接传动的场合，均可采用本产品，若配以变频电源，则可变换电机转速以适合各种需要。

使用环境：

环境温度：-25 ---+40

海拔高度：74.8kpa (2500m) 相对湿度：90%--95%

型号	电压v	相数	频率hz	转速r/mi	输入电流a	输入功率	最大转	额定转	启动转	电容 μfn	电阻	W
----	-----	----	------	--------	-------	------	-----	-----	-----	--------	----	---

规格				n		w	矩mn.m	矩mn.m	矩mn.m		
90-115	220	1	50	115	0.44	80	2550	2300	1050	3.0/500	560/50

光电自动纠偏系统是对薄型软物料在传送过程中水平方向位置偏移进行控制的系统，具有自动检测、自动跟踪、自动调整等功能。能对纸张、薄膜、不干胶带、铝箔等物料的标志线或边缘进行跟踪纠偏，以保证卷绕、分切的整齐。该系统可用于轻工、纺织、印染、印刷等行业。

光电开关的三种安装方式
 1.双开关单边控制光电头置于材料一边。使材料边缘处于光电传感器二不灵敏区内。优点：控制误差较小，材料宽度变化时，光电头位置可以不变。缺点：如果边缘破损，会强制跟踪导致材料撕断。材料走完，执行机构会跑到极限位置。
 2.单开关单边控制单边单开关控制时，光电头置于材料一边。使材料边缘处于光电传感器光斑下。优点：控制误差较小，调试简单；材料宽度变化时，光电头位置可以不变。缺点：如果边缘破损，会强制跟踪导致材料撕断；材料走完，执行机构会跑到极限位置；无平衡点，电机不停转动。
 3.双开关双边控制用两个光电开关，分别置于材料两边，始终保持两光电头状态相同。优点：如果材料边缘破损，或材料走完，都不影响运行。缺点：如果材料宽度经常变化，就需要经常改变光电头位置，如果两光电头光轴之间的距离与材料宽度不等，则会产生纠偏误差。

瑞安市国信电子设备厂创办于2002年，是一家集科技、工业、贸易于一体的现代化企业。拥有一支高素质的技术队伍及一流的研发、商务、管理人才，具备极强的计算机软硬件开及工业自动化电子控制系统的研发、生产能力，工控产品有磁粉张力控制器、纠偏控制器、分切机电器控制箱等,主要应用于包装机械、印刷机械、塑料机械等机械制造业。电脑剥线机系列广泛应用于电子、电器、电机、玩具、灯具、汽摩配等行业的线束加工、套管的剪切。

本企业本着“质量为先、诚信为本、服务至上”的经营理念；以卓越的质量、实惠的价格，完善的售后服务，赢得了广大客商的一致好评！我们坚信“您能给我们一份鼎力支持，我们会给您一百分的满意！”

主营：

a--张力控制器系列

自动恒张力控制器；自动张力控制器；手动张力控制器；数显张力控制器；锥度张力控制器；同步张力控制器

b--纠偏控制器系列

纠偏控制器；光电纠偏控制器（光电纠偏控制系统）伺服纠偏控制器；模拟光电纠偏控制器；epc纠偏控制器；lpc纠偏控制器；光电纠偏机；纠偏执行器；辩色跟踪光电眼；滚珠丝杆；同步电机

c--磁粉离合器磁粉制动器系列

磁粉制动器；磁粉离合器（电磁粉末制动器；电磁粉末离合器）

d--分切机电器控制箱系列

分切机控制系统（分切机电器控制箱）；

f--长度;速度控制器系列

长度控制器；速度控制器

g--长度控制器系列

计米器；长度控制器

v--电脑剥线机系列

两轮驱动电脑剥线机；四轮驱动电脑剥线机

w--电机调速板系列

直流电机调速板；滑差电机调速板

x--力矩电机控制器系列

8a16a 32a48a力矩电机控制器

y--plc可编程控制器系列

plc可编程控制器

瑞安市国信电子设备厂

金国信13958868780

电话：0577-65138780

传真：0577-65138066

地址：浙江省瑞安市上望街道新桥头工业区

邮编：325200

网址：www.gx-dz.cn/

纠偏控制器

张力控制器在工控行业，在一些带状和线状类的产品，经常需要控制张力来达到生产要求，张力控制器就是控制这类张力的一种仪表，张力控制器是一种由单片机或者一些嵌入式器件及外围电路开发而成的系统，是一种控制仪表，它可以直接设定要求控制的张力值，然后直接输入张力传感器的信号（一般为毫伏级别）作为张力反馈值，通过比较得出偏差后，输入到pid等控制器进行处理，最好输出给外围执行机构去控制，最终达到偏差最小，系统响应最快的目的。张力控制器还有所谓的手动控制功能，一般是指人为可以通过张力控制器给定一定的输出量给执行机构（经常为电机的电流量）；一些张力控制器还带有卷径推算功能，一般应用在卷取设备上，有放卷和收卷之分；另外还有锥度调节功能，可以在控制器内部直接设定一些工艺上要求的卷取锥度。张力控制器的主要类型和特点 张力控制器的张力控制是指能够持久地控制料带在设备上输送时的张力的能力。这种控制对机器的任何运行速度都必须保持有效，包括机器的加速、减速和匀速。即使在紧急停车情况下，它也有能力保证料带不产生丝毫破损。凹印机

张力控制基本上分手动张力控制，开环式半自动张力控制和闭环式全自动张力控制三大类。手动张力控制就是在收卷或放卷过程中，当卷径变化到某一阶段，由操作者调节手动电源装置，从而达到控制张力的目的。不过现代凹印机手动张力控制系统已基本被淘汰，而仅仅作为闭环式全自动张力控制系统中的一种操作模式存在。开环式半自动张力控制又称卷径检测式张力控制，它是用安装在卷轴处的接近开关、检测出卷轴的转速，并通过所设定的卷轴直径初始值和材料厚度，累积计算求得收卷或放卷筒当前的直径，相应卷径的变化输出控制信号，以控制收卷转矩或放卷制动转矩，从而调整料带的张力。因为卷轴每转一圈，卷径会发生2倍于料带厚度的变化。此种张力控制不受外界刺激的影响，能实行稳定的张力控制。但是，由于受传动装置的转矩变化、线性变化和机械损耗等因素影响，这种张力控制的绝对精度较差。闭环式全自动张力控制是由张力传感器直接测定料带的实际张力值，然后把张力数据转换成张力信号反馈回张力控制器，通过此信号与控制器预先设定的张力值对比，计算出控制信号，自动控制执行单元则使实际张力值与预设张力值相等，以达到张力稳定目的。它是目前较为先进的张力控制方法。另外，在我国制造和销售的中、高档印刷机张力控制系统中，由于更高的印刷速度及生产工艺对张力控制提出了更高的要求，使得磁粉离合器已不能胜任该类系统的执行单元。因此在现代凹印机、高速分切机、高速涂布复合机中已被交、直流伺服电机执行单元所取代，实现了更加先进的张力伺服控制

纠偏控制器

纠偏控制器 光电纠偏控制器可对各种卷材进行纠偏工作，根据纠偏材料的印刷图案不同而可以选择跟边，跟线方式，并自由设定单电眼或双电眼检测，纠偏执行电机为永磁低速同步电机。特点：1、

主要应用于印刷包装、造纸、薄膜、纺织等行业需要控制卷边齐整的场合。2、内量智能单片机控制3、纠偏响应速度可调节4、带可提供单电眼或双电眼纠偏跟踪5、跟线和跟边自定张力控制器

在工控行业，在一些带状和线状类的产品，经常需要控制张力来达到生产要求，张力控制器就是控制这类张力的一种仪表，张力控制器是一种由单片机或者一些嵌入式器件及外围电路开发而成的系统，是一种控制仪表，它可以直接设定要求控制的张力值，然后直接输入张力传感器的信号（一般为毫伏级别）作为张力反馈值，通过比较得出偏差后，输入到pid等控制器进行处理，最好输出给外围执行机构去控制，最终达到偏差最小，系统响应最快的目的。张力控制器还有所谓的手动控制功能，一般是指人为可以通过张力控制器给定一定的输出量给执行机构（经常为电机的电流量）；一些张力控制器还带有卷径推算功能，一般应用在卷取设备上，有放卷和收卷之分；另外还有锥度调节功能，可以在控制器内部直接设定一些工艺上要求的卷取锥度。张力控制器的主要类型和特点 张力控制器的张力控制是指能够持久地控制料带在设备上输送时的张力的能力。这种控制对机器的任何运行速度都必须保持有效，包括机器的加速、减速和匀速。即使在紧急停车情况下，它也有能力保证料带不产生丝毫破损。凹印机张力控制基本上分手动张力控制，开环式半自动张力控制和闭环式全自动张力控制三大类。手动张力控制就是在收卷或放卷过程中，当卷径变化到某一阶段，由操作者调节手动电源装置，从而达到控制张力的目的。不过现代凹印机手动张力控制系统已基本被淘汰，而仅仅作为闭环式全自动张力控制系统中的一种操作模式存在。开环式半自动张力控制又称卷径检测式张力控制，它是用安装在卷轴处的接近开关、检测出卷轴的转速，并通过所设定的卷轴直径初始值和材料厚度，累积计算求得收卷或放卷筒当前的直径，相应卷径的变化输出控制信号，以控制收卷转矩或放卷制动转矩，从而调整料带的张力。因为卷轴每转一圈，卷径会发生2倍于料带厚度的变化。此种张力控制不受外界刺激的影响，能实行稳定的张力控制。但是，由于受传动装置的转矩变化、线性变化和机械损耗等因素影响，这种张力控制的绝对精度较差。闭环式全自动张力控制是由张力传感器直接测定料带的实际张力值，然后把张力数据转换成张力信号反馈回张力控制器，通过此信号与控制器预先设定的张力值对比，计算出控制信号，自动控制执行单元则使实际张力值与预设张力值相等，以达到张力稳定目的。它是目前较为先进的张力控制方法。另外，在我国制造和销售的中、高档印刷机张力控制系统中，由于更高的印刷速度及生产工艺对张力控制提出了更高的要求，使得磁粉离合器已不能胜任该类系统的执行单元。因此在现代凹印机、高速分切机、高速涂布复合机中已被交、直流伺服电机执行单元所取代，实现了更加先进的张力伺服控制

纠偏控制器

纠偏控制器 光电纠偏控制器可对各种卷材进行纠偏工作，根据纠偏材料的印刷图案不同而可以选择跟边，跟线方式，并自由设定单电眼或双电眼检测，纠偏执行电机为永磁低速同步电机。特点：1、主要应用于印刷包装、造纸、薄膜、纺织等行业需要控制卷边齐整的场合。2、内量智能单片机控制3、纠偏响应速度可调节4、带可提供单电眼或双电眼纠偏跟踪5、跟线和跟边自定