

纯钢带公司 广西纯钢带 无锡大科机械

产品名称	纯钢带公司 广西纯钢带 无锡大科机械
公司名称	无锡大科机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市新区锡贤路86-1号
联系电话	13706181572

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：无锡大科机械科技有限公司

收卷控制原理

收卷装置采用西门子可编程序控制器S5-155U，配合西门子直流调速器进行收卷控制。其中 U_n 为电机转速给定电压信号， U 实为电机转速实际电压值， U_n 为测速电机反馈信号电压， I 设为电机电流给定信号， I 实为电机实际电流信号， B 为互换辊需要的可旋转铜环铜刷。

薄膜在正常收卷时，其卷绕直径渐大，负载转矩 M_f 增大，但牵引线速度恒定不变。此种情况下，纯钢带多少钱，必须使直流电机的转速 n 随卷绕直径 D 的增大而降低。为达到理想的收卷效果，收卷张力也必须随着直径变化而变化，其变化曲线由计算机设定。要保持收卷线速度不变，直流调速器的给定信号 U_n 和 I 设必须随着直径的变化而变化。当卷绕直径增大后，电机转矩 M_d 由于受电流限制不能增大，电机将不再保持原有速度而开始下降，计算机检测到下降的速度 n 后，通过计算并输出新的给定信号 U_n 和 I 设，电机转速又开始上升，达到新的平衡，以保持收卷线速度不变。

收卷张力的衰减及张力补偿：

一般认为薄膜收卷时维持薄膜张力的恒定是有利于薄膜成品表观质量的。但实际上，由于薄膜层之间都夹有一定的空气（12%~18%），广西纯钢带，因此，即使在恒定的张力条件下也会出现外层薄膜将内层薄膜压皱的现象。解决这个问题的方法是随着母卷直径的增加，纯钢带生产厂家，按一定的规律将薄膜的张力自动进行衰减。通常不同直径下的张力衰减值，在收卷之前要预先输入计算机内，在生产过程中

，操作人员再根据薄膜收卷情况随时进行调节。

薄膜换卷时，薄膜转换到新的卷芯表面，卷径突然变化，收卷辊的转速、各系统的转动惯量都发生大的变化，纯钢带公司，引起张力的突变，以致经常出现换卷断膜现象。因此，在薄膜的张力控制系统内，必须设有张力补偿装置，用以实现软起动、软停止，防止收卷的薄膜产生。

要能保证单盘收卷机收卷过程的平稳性，不论是大卷、小卷、加速、减速、停车、启动都能保证张力的恒定.需要进行转矩的补偿.整个系统要启动起来，首先要克服静摩擦力所产生的转矩，简称静摩擦转矩，静摩擦转矩只在启动的瞬间起作用。

正常运行时要克服滑动摩擦力产生的滑动摩擦转矩，滑动摩擦转矩在运行当中一直都存在，并且在低速、高速时的大小是不一样的。需要进行不同大小的补偿，系统在加速、减速、停车时为克服系统的惯量，也要进行相应的转矩补偿，补偿的量与运行的速度也有相应的比例关系.在不同车速的时候，补偿的系数是不同的。

纯钢带公司-广西纯钢带-无锡大科机械由无锡大科机械科技有限公司提供。无锡大科机械科技有限公司为客户提供“无锡冷轧机,金箔轧机,银箔轧机,液压涨缩收卷机厂家”等业务，公司拥有“无锡大科机械”等品牌，专注于机械加工等行业。，在无锡市新区锡贤路86-1号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：王总。