

# 金牌对边机厂家供货 金牌对边机维修

产品名称	金牌对边机厂家供货 金牌对边机维修
公司名称	佛山市平旺机械配件有限公司
价格	500.00/台
规格参数	品牌:金牌 型号:液压
公司地址	佛山市顺德区北滘镇简岸路甘家二街1号
联系电话	0757-22103496 18675166595

## 产品详情

### 产品介绍

卷材片材在生产线上最头疼的问题，就是材料在漫长及快速的生产线上，很容易因为速度，拉力或者材料的厚薄不均匀及各类机械损害，造成材料在生产线上左右移动及单向偏离的现象，致使中段的加工动作不容易配合。或前后段的收发料动作不平整，造成许多材料的损失及后续加工的困难。

针对以上难题。业界开发出诸多对边装置，综合市场诸多产品，目前市场上有以下几种对边机：1，超声波对边机 2，光电式 3气油压式

对边机的工作原理：由检知系统检测材料位移 感边机工艺日趋成熟，使用范围越来越广泛，包括标签、软包装和纸箱，甚至出版对边机领域，几乎可以应用于任何承印物的对边机。柔性版对边机的印版具有弹性，柔性印版装上印版滚筒后，会沿滚筒周向的表面产生弯曲变形，使得对边机出来的图文与原稿尺寸产生偏差。

对边机工艺日趋成熟，使用范围越来越广泛，包括标签、软包装和纸箱，甚至出版对边机领域，几乎可以应用于任何承印物的对边机。柔性版对边机的印版具有弹性，柔性印版装上印版滚筒后，会沿滚筒周向的表面产生弯曲变形，使得对边机出来的图文与原稿尺寸产生偏差。

对边机工艺日趋成熟，使用范围越来越广泛，包括标签、软包装和纸箱，甚至出版对边机领域，几乎可以应用于任何承印物的对边机。柔性版对边机的印版具有弹性，柔性印版装上印版滚筒后，会沿滚筒周

向的表面产生弯曲变形，使得对边机出来的图文与原稿尺寸产生偏差。

1、对边机胶辊在胶印机上主要是传递油墨。因此，日常清洗胶辊时一定要认真清洗干净，否则会使胶辊表面层和颜料、树脂氧化生成一层光滑而硬的膜，造成表面玻璃化而影响传墨。若经常清洗不净，日久胶辊表面会凹凸不平而不好使用。因此，停机时应将胶辊洗净放好备用。

2、为保证不影响生产和对边机质量，必须有备用墨辊，但也不要储存过多避免老化。胶辊的存放环境和橡皮布一样。另外，胶辊应该在轴颈处平直架好，并且表面不要相互接触或与其他物品接触，以免胶辊变形。

3、胶辊使用过久老化，再加之化学药品的侵蚀，造成烂胶掉“渣”，这样的胶辊最好不要再用，否则严重影响印品质量。

4、在胶印操作中因“水大墨大”产生油墨乳化，在平滑的胶辊上形成了亲水基础，使它脱墨。解决办法是铲掉乳化墨，将脱墨胶辊用汽油洗净，用5%的氢氧化钠水溶液与浮石粉混合打磨，同时对金属辊也要做相应处理。硬辊也可在水状态下，用细水砂打磨，注意不

可固定停留洋在同一部位，否则会损坏胶辊。根本的办法还是控制水斗液pH值，搞好水墨平衡。

纠偏机简述：

1、纠偏机简述：纠偏机是用于热封热切制袋机、印刷机卷筒料的纠偏设备；纠偏机是根据电眼传输信号给纠偏控制器，再由控制器输出纠偏信号给纠偏机步进电机，步进电机根据控制信号带动机器底部丝杆移动，从而达到纠偏的效果！

2纠偏机分类：

按纠偏方式分：

1、普通式纠偏机2、磁粉张力纠偏机

3、张力纠偏机4、磁粉纠偏机

5、单路纠偏机5、双路纠偏机

按纠偏机规格分：

1、二十寸纠偏机实际过料：50cm

2、三十寸纠偏机实际过料：80cm

3、四十寸纠偏机实际过料：100cm

3纠偏机结构：

整体结构与组成部分：

1、纠偏控制器---张力控制器---步进电机---磁粉制动器---电眼---机架。

系统结构与组成：

1、纠偏控制系统---动力系统---光电眼系统---机架系统

4纠偏机工作原理：

电眼感应装置---->传回偏移数据---》纠偏控制装置---处理并输出纠偏数据---》步进电机----接收数据并执行纠偏量----丝杆--》完成纠偏。

5纠偏机操作指南：

1.第一步：将需要纠偏的卷筒料按要求固定在纠偏机指定位置，并按要求与切袋机或印刷机连接。

2.第二步：把纠偏机电源连接线接入三相电插板，打开纠偏机控制器电源总开关、电眼开关、检查纠偏控制器面板、电眼灯是否正常显示。

3.根据纠偏实际要求调节电眼位置、左右纠偏按钮、纠偏速度、张力大小、单双纠偏调节为单路纠偏。

4.纠偏控制器调速范围：0~10；数值越小纠偏速度越快，一般建议纠偏速度调为3。

5.张力控制器：建议调节为0.25KG。

6.左右纠偏的调节：根据纠偏实际需求；纠左边调为左；纠右边调为右。

7.注意：纠偏控制器调节任何按钮前，请先按开关按钮。

6纠偏机日常维护与常见故障：

纠偏机日常维护：

纠偏机工作前：

1、认真检查电源开关、纠偏控制系统指示灯是否正常。

2、检查电眼指示灯是否正常，电眼与电机的配合灵敏度。

3、磁粉制动器是否能及时制动。

4、齿轮接触位置加注润滑油，（建议为：机油）以保持此轮之间的润滑，减小机械磨损以保证纠偏的精密密度。

纠偏机工作中：

1、注意观察纠偏控制系统面板指示灯有无异常。

2、电眼与控制系统、电机的配合有无异常。

3、听声音，机械部分有无杂音、噪音过大。

4、电机是否温度过高。一般四十度左右为正常。

纠偏机工作后：

- 1、关闭所有电源，避免纠偏机随时处在待机状态。
- 2、关闭纠偏控制装置的保护盖，避免异物撞击控制装置或损坏控制面板。
- 3、为电眼加保护装置，保护电眼不被外物损伤。
- 4、为电机的轴承、丝杆加注润滑油。
- 5、为齿轮、磁粉制动器加注润滑剂。

纠偏机常见故障：

- 1、纠偏机控制系统信号灯不显示。
- 2、纠偏反应慢、纠偏超程。
- 3、纠偏精度低。
- 4、电机不工作。
- 5、磁粉制动器不能及时刹车。
- 6、电机温度过高。

卷材片材在生产线上最头疼的问题，就是材料在漫长及快速的生产线上，很容易因为速度，拉力或者材料的厚薄不均匀及各类机械损害，造成材料在生产线上左右移动及单向偏离的现象，致使中段的加工动作不容易配合。或前后段的收发料动作不平整，造成许多材料的损失及后续加工的困难。

针对以上难题。业界开发出诸多对边装置，综合市场诸多产品，目前市场上有以下几种对边机：1，超声波对边机2，光电式3，气油压式

对边机的工作原理：由检知系统检测材料位移 感应信号传导 传动系统动作调整

步进电动机独立传动圆网控制系统结构

步进电动机独立传动系统以一台PLC为主机,通过RS接口向主令变频器发出主令驱动指令。变频电动机带动导带运行：然后通过一头挂靠在CAN总线上的速度板采样。导带被动辊编码器信号通过总线送回主机。主机又把该信号通过总线送给伺服驱动器控制板：控制板发出脉冲信号给步进驱动器驱动步进电动机。此时同步板又把步进电动机编码器信号采样回去。通过总线反馈给主机：主机把两个编码器信号进行比较处理。并进行调节，以达到导带和圆网之间的同步和圆网与圆网之间的同步。该型自动纠偏机，与同类机相比，具有动力强、识别准、无时间

滞后，并且与皮带无接触，使得检测过程中皮带无任何磨损和破坏，

纠偏速度快，在皮带运行慢的情况下，效果尤为明显。

众所周知，

皮带运行过程中跑偏的原因很多，

如物料落点不在皮

带断面中间；物料冲击方向与皮带运行方向不一致；机头、机尾、导

向滚筒、中间架等安装不正；皮带接头不垂直于皮带中心线，皮带内

部的张力不均匀；托辊运转不灵活，滚筒磨损不一致；滚筒与皮带间