

厂家直销光电纠偏机 超声波纠偏机纠偏控制器

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 厂家直销光电纠偏机 超声波纠偏机纠偏控制器 |
| 公司名称 | 东莞市祥旺机械配件有限公司 |
| 价格 | 100.00/个 |
| 规格参数 | 光电纠偏机:90115150 超声波纠偏机:90115300 纠偏控制器:CR-300 |
| 公司地址 | 广东 东莞市 塘厦镇莲湖中路五区18号 |
| 联系电话 | 076982611610 18038390751 |

产品详情

光电纠偏 光电纠偏英文翻译:Photoelectric correction，型号:MC01/400/830/1898 是Fife于1989年并入美塞斯集团之后发明的世界上第一套纠偏系统。光电纠偏在行业内应用广泛，其质量安全可靠，该光电纠偏的出现给纠偏行业发展带来巨大的贡献，光电纠偏主要应用于卷筒材料的横向跑偏控制:可对如卷筒纸薄膜，无纺布，织布等卷材进行纠偏工作。可对各种卷材:如卷筒纸薄膜、金属箔、无纺布、织布等卷材进行纠偏工作。该控制器可根据纠偏材料的不同选择跟边、跟线方式，并自由选定单/双电眼检测以满足各种材料的需求。

组成：由GXGK-A光电纠偏控制器及执行机构(滚珠丝杆、同步电机)、光电眼组成。

工作原理：由光电检测开关检测单边的位置，以拾取位置偏差信号，再将位置偏差信号进行逻辑运算，产生控制信号，输出DC24V电压信号用来驱动外部执行机构，修正物料运行时的蛇型偏差，控制物料直线运动。

工作条件：工作电压AC 220 ± 10% 50Hz，环境温度50摄氏度以下

运行前准备工作1.电机方向极性要正确确定；2.限位开关控制电机停止方向的确定；3.材料对边或对线的选择；4.光电头的定位，调整；5.动作说明(控制器自动和手动方式的选择)；6.灵敏度电位器调整；

故障判断和排除1.电机不转:打开外壳检查控制板接线柱，检查电源和电机接线是否有误，检查电源保险，检查面板控制按钮是否设定正确；2.光电头不亮，检查航空插连接线是否连接正常；3.设定基准找不到，检查材料对比色差，排除干扰因素；

保养与检查1.应由经过培训的人员进行操作，严禁他人接触内部电路；2.切断电源后，进行维修检查；3.电机运转是否正常，限定开关是否正常；

日常维护

维护"四项要求"

(1)整齐:工具、工件、附件放置整齐;安全防护装置齐全;线路管道完整。

(2)清洁:内外清洁;各滑动面及丝杠、齿轮、齿条等无油污、无碰伤;各部位不漏油、不漏水、不漏气、不漏电;切屑垃圾清扫干净。

(3)润滑:按时加油换油,油质符合要求;油壶、油枪、油杯、油毡、油线清洁齐全,油标明亮,油路畅通。

(4)安全:实行定人定机和交接班制度;熟悉光电纠偏维护结构和遵守操作规程,合理使用光电纠偏维护、精心维护工具、防止发生事故。

日常机械保养的原则

设备的日常维护保养是设备维护的基础工作,必须做到制度化和规范化。对设备的定期维护保养工作要制定工作定额和物资消耗定额,并按定额进行考核,设备定期维护保养工作应纳入车间承包责任制的考核内容。设备定期检查是一种有计划的预防性检查,检查的手段除人的感官以外,还要有一定的检查工具和仪器,按定期检查卡执行,定期检查有人又称为定期点检。对机械设备还应进行精度检查,以确定设备实际精度的优劣程度。

1.为保证机械设备经常处于良好的技术状态,随时可以投入运行,减少故障停机日,提高机械完好率、

利用率,减少机械磨损,延长机械使用寿命,降低机械运行和维修成本 确保安全生产,必须强化对

机械设备的维护保养工作

2.机械保养必须贯彻"养修并重,预防为主"的原则,做到定期保养、强制进行,正确处理使用、保养和修理的关系,不允许只用不养,只修不养

3.各班组必须按机械保养规程、保养类别做好各类机械的保养工作,不得无故拖延,特殊情况需经分管专工批准后方可延期保养,但一般不得超过规定保养间隔期的一半

4.保养机械要保证质量,按规定项目和要求逐项进行,不得漏保或不保。保养项目、保养质量和保养中发现的问题应作好记录,报本部门专工

5.保养人员和保养部门应做到"三检一交(自检、互检、专职检查和一次交接合格)",不断总结保养经验,提高保养质量

6.资产管理部定期监督、检查各单位机械保养情况,定期或不定期抽查保养质量,并进行奖优罚劣。

异常运行试验的目的是提高系统可靠性,尽可能避免不应有的事故发生。异常运行试验可以进行如下几项:

外部突然断电实验。当设备在手动或自动运行时,不论在何种情况下,对于外部的突然断电,均能可靠停止,且通过规定的操作步骤能使设备恢复正常工作。

紧急分断试验。当设备在手动或自动运行时，不论在何种情况下，对于紧急分断操作(如按下控制面板上的急停按钮)，均能使得设备可靠停止，且通过规定的操作步骤能恢复正常工作。

检测开关不良试验。应考虑到系统检测开关不良的可能性，特别是对于容易产生机械部件碰撞、干涉、影响安全的部件，应对行程终点检测等信号作异常试验，必须保证即使某一检测开关不良或者损坏，仍然不会发生安全事故。

执行元件不良试验。应考虑到系统执行元件不良的可能性，特别是对于容易产生机械碰撞、干涉、影响安全的执行部件，应对其进行异常试验，必须保证即使某一执行元件不良或者损坏，仍然不会发生安全事故。

保护回路动作试验。应考虑到系统保护回路动作的可能性，特别是对于断路器、自动开关等保护器件，应对其进行异常试验，必须保证在保护器件动作时，设备能够可靠停止，且通过规定的操作步骤，能恢复正常工作。

应知技术知识检查和分析

答:(1)了解故障发生的经过情况,了解故障前的工作情况及故障后的症状。

(2)认真分析故障产生的原因或范围，找到故障的原因或分析故障的范围。

(3)进行外表检查，主要检查熔断器、继电器、接触器和行程开关等的固定螺钉和接线螺钉是否松动?有无断线的地方?有没有钱圈烧坏或触点熔焊等现象?电器的活动机构是否灵活?等等。对明显的故障及时排除。

(4)断电检查，主要是查找隐含的故障。一般用万用表的电阻档检查故障区域的元件及电路是否有开路、短

路或接地现象。有时还可借助摇表及其他装置进行检查。断电检查如找不到故障原因，则可以进行通电检查。

(5)通电检查，主要是查找不易发现的故障。通电检查应在不带负载下进行，以免发生事故。

检测方法

答:机床电气故障常采用的检测方法主要有电压法、电阻法、短路法、开路法和电流法等等。

(1)电压法：利用仪表测量线路上某点的电压值来判断确定机床电气故障点的范围或元器件故障的方法叫电压法或电压测量法。

(2)电阻法：利用仪表测量线路上某点或某个元器件的通断来确定故障点的方法叫电阻法。

(3)短路法：将所怀疑发生故障的某级电路或元器件暂时短接，观察故障状态有无变化来断定故障部位的方法。短路法用于检查多级电路时，短路某素服，故障消失或明显减小，说明故障在短路点之前，故障无变化则在短路点之后。如某级输出端电位不正常，将该级的输入端短路，如此时输出端电位正常，则该级电路正常。短路法也常用来检查元器件是否正常，如用镊子将晶体三级管基极和发射极短路，观察集电极电压变化情况，判断管子有无放大作用。在TTL数字集成电路中，用短路法判断门电路、触发器是否能够正常工作。将可控硅控制极和阴极短路判断可控硅是否失效等。另外也可将某些仪表(如电子电位差计)输入端短路，看仪表指示变化来判断仪表是否受到干扰。

(4)开路法：在检修机床电路中，有时为了检测特殊需要，必须将电路断开进行检查，这种方法叫做开路法。

(5)电流法：用测量通过某线路上的电流是否正常的方法来确定故障点的方法叫电流法。