

飞管电子股份有限公司台湾PKE

产品名称	飞管电子股份有限公司台湾PKE
公司名称	上海持承自动化设备有限公司
价格	220.00/套
规格参数	飞管:PKE PKE:C05-7MG 台湾:E05G E06G
公司地址	上海市金山区吕巷镇干巷荣昌路318号3幢1018室
联系电话	021-59112701 13671506557

产品详情

台湾飞管PKE纠偏设立于1980成立，整套产品在台湾岛生产，专业生产纠偏系统，整套产品性价比高，质量可靠稳定且耐用，适合多重环境下使用，主要运用于分切机,复合机,印刷机等设备。

一、飞管PKE工作原理：

纠偏传感器探测卷材的边缘或卷材上印刷的标记线，检测出卷材实际位置与设定位置的偏移量，将偏移量转换成与之成正比的电信号，再将该信号输入控制器，信号经过控制器放大、校准后，输出至驱动器，驱动器根据信号的大小，驱动纠偏导向机构，将卷材导正至设定的基准位置。由于驱动器信号只与卷材的偏移量成正比关系，这就使得对于各种不同的卷材，系统都能够提供精确的纠偏控制。

卷材纠偏系统，就是为了消除卷材在加工过程中出现的位置偏差，确保卷材永久的、精确地在指定位置运行,以保证卷绕、分切的整齐。根据卷材的材料以及应用的不同，台湾飞管PKE有针对性的提供了各种类型的纠偏控制系统，给您提供良好的解决方案。

上海持承自动化设备有限公司代理台湾飞管PKE纠偏并提供几种纠偏方案：放卷纠偏、收卷纠偏和中间纠偏。

各种不同纠偏方式如下：

放卷纠偏：

该方式主要用在卷材放卷过程中，通过往返移动放卷辊筒（安装机架）的位置，来确保卷材始终按预设的位置进行放卷作业。检边传感器独立固定，在放卷过程中，它的位置不随辊筒移动。

收卷纠偏：

该方式用于确保卷材时卷边整齐，它与开卷纠偏非常相似，但安装时有较大区别：传感器与收卷轴位置

相对固定，随卷材的摆动而摆动，通过推动收卷辊筒（收卷机架）追随卷边摆动来确保收卷边缘整齐。

行进间纠偏（中间导正/末端导正）

该方式一般用于卷材生产过程中，以防止材料出现蛇形现象或连接下一工序时出现边缘不齐的情况，传感器独立固定，根据卷材位置偏移情况，控制导向辊部分做偏摆运动，使卷边始终准确通过检测点。根据应用场合不同，可分为中心支点式和端支点式两种。

二、飞管PKE纠偏器组合表：

电眼

操作器

驱动器

电眼微调座

连接线

特性

S15-S

C05-7M-PAD

E系列

E03-2

三条连接线

高速EPC

S11-5

LE2000-PAD

E03-3

高速LPC

SR17A5

PD300

SR17A

S15-S

S11-5

控制器自带

两条连接线

SR18

EA10K系列

——

SR17A5

油压站

AR17A*2

EJ3K电动微调座

油压站+LSC传感器

三、台湾飞管PKE纠偏器使用注意事项：

1. 请不要在通电状态下拔掉操作器或安装操作器；只能在断电后才可以安装或拆卸操作器！
2. 请不要将操作器接入其它设备或电脑端口，操作器的9PIN插口虽与电脑接口一样，但仅仅能与我公司的配套控制器连接！
3. 请做好生产机台的防静电工作；事实证明，在生产过程中产生的静电，对电子设备是致命伤。一定要检测和安装防静电装置！勿摔！
4. 当机台线速度为0时（材料停止前进），我们的纠偏应该是找到正确位置后，静止不动的，（和其他纠偏不同，低端纠偏是即使在正确位置依然左右晃动），如PKE纠偏在该情形下也左右晃动不停，则为不正常，多数为设定错误或材料张力、滑膜问题，请重新正确设定或检查张力。长时间的晃动会造成控制器停机警报故障，耽误生产，敬请注意！

四、飞管执行驱动器马达保养：当马达运行5~6个月则需要进行大修保养

1. 拆掉马达两边的碳刷取出。
2. 拆掉马达后盖四颗螺丝，并拿掉后盖，注意马达转子与626轴承之间的小铜环。
3. 拿出马达转子，注意转子有齿轮的一端，轴承前有一个波浪垫圈，拆卸安装均须注意容易被马达里面的磁铁吸住。
4. 用一小块细砂纸打磨转子的换向片（与碳刷接触的地方）直至换向片平滑光亮，用小刀剔出换向片缝隙之间的污垢。最后用压缩空气吹干净转子和驱动器马达内部。
5. 装回转子，注意波浪垫圈容易被磁铁吸住。装回马达后盖注意小铜环。装回碳刷，碳刷长度应在0.5cm以上，否则需要更换。请更换本公司专用碳刷，碳刷硬度过硬容易损坏转子的换向片，硬度过软造成碳刷过早磨损形成马达内部积碳粉，从而损坏马达转子，严重者损坏控制器。

6. 购买新转子须注明转子长度(95mm/125mm), 转子齿轮端所用轴承是626z还是6801z, 转子齿轮是否可以用拉具拆卸更换。

7. 转子齿轮端所用轴承是626z的转子, 齿轮可以拆卸, 转子型号为——626转子。

转子齿轮端所用轴承是6801z的转子, 齿轮不可以拆卸, 转子型号为——6801转子。

五、PKE纠偏器故障的自检步骤：

PKE纠偏器故障的自检步骤

故障

原因与对策

不通电

没有连接电源线或保险丝断, 请检查。

通电即熔断保险丝

控制器内部故障, 请与我们联系送修。

EPC/LPC操作器错误灯闪亮

设定错误, 请认真阅读操作手册, 重新设定。

EPC/LPC操作器警报灯亮或者控制器内有警报声

检查EPC电眼感应区是否长时间无物料, 缺料报警。

检查物料偏移量是否已经超过驱动器最大行程, 而造成驱动器已运行至极限位置。

控制器内部故障, 请与我们联系送修。

通电后控制器立即报警或警报灯亮

通电后按键立即报警或警报灯亮

LPC对线时抖动厉害(非正常抖动)

设定错误, 请认真阅读操作手册, 重新设定。必要时参阅操作手册操作电眼做内部平衡校正。

EPC/LPC按操作器上的左右键驱动器不动作

检查纠偏系统是否处于运转状态, 本系统停机后才能手动操作有效。

检查碳刷长度是否在0.5cm以上, 否则需更换本公司专用碳刷, 不合格碳刷会损坏转子。

检查物料活动台车有无卡死, 先排除台车卡死。

检查控制器与电眼/操作器/驱动器的连接线是否完好

检查控制器内接线台P10 /

P11是否随着按左右键有 $\pm 24V$ 直流电压，若无---控制器内部故障，请与我们联系。

打开驱动器马达后盖上的碳刷盖，检查碳刷接线是否随着按左右键否有 $\pm 24V$ 直流电压，若无---连接线有故障或接线式驱动器接线模块损坏，需更换；若有---马达转子故障，需更换转子。

驱动器运转时噪音大，驱动器内部异响

驱动器内部有滚珠心轴和很多钢珠/轴承/减速齿轮组，所以运行时有一定的声音是正常的，但如果声音过大或驱动器内部有异响时请立即停止使用，请与我们联系。

六、应用行业:

我们通常所说的卷材是指纸张、薄膜、胶片、布匹、薄板、丝、线、箔等长尺寸材料。纠偏系统可广泛地应用于各种相关卷取控制地设备及生产线上，如印刷机、表格机、标签机、造纸机、复卷机、涂布机、复合机等。