

开路张力控制系统

开路张力控制系统 TCD030 不需要使用张力传感器就可以在卷出或者卷取装置上进行卷材张力控制。通过安装在卷轴上的脉冲发生器发出的信号计算卷径，根据卷径的变化输出相应的控制信号。

特点

■ 非接触式卷径感测方式

安装在卷轴上的门脉冲发生器可以在非接触的情况下对卷径进行感测，所以不用担心会伤及材料。

■ 容易操作

使用时只需设定卷轴的半径和卷材的厚度。

■ 内置停止输出回路

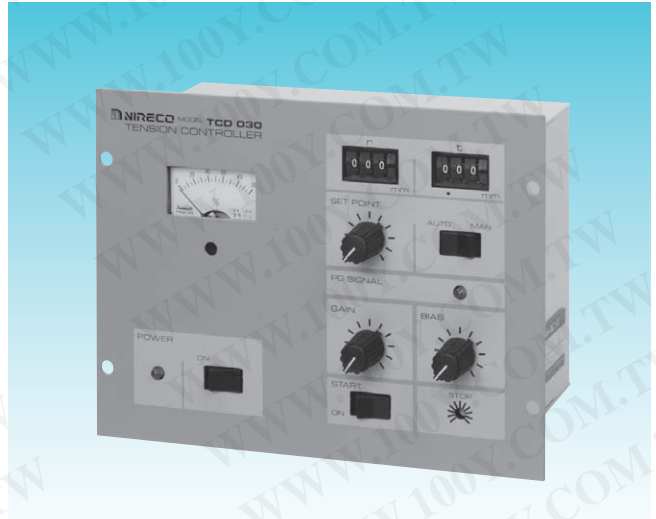
在卷出装置停止运转时进行停止用输出，从而使卷轴停止时卷材不出现松弛现象。

■ 适用于各种操作部

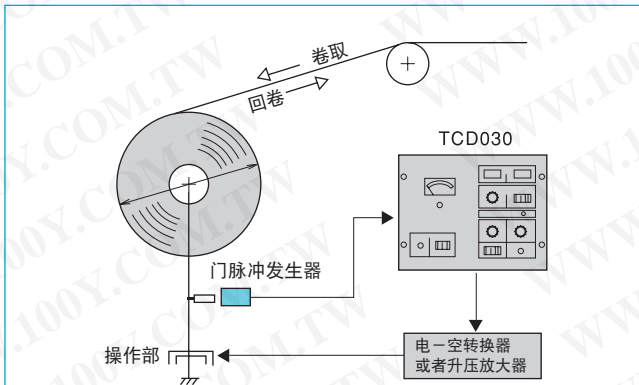
用于控制的输出有两个类别，即电压（0~10V）控制输出和电流（4~20mA）控制输出。通过与转换器的组合使用，可以操作电磁制动器/离合器、气动制动器/离合器。

■ 适用于极薄卷材和极厚卷材

可以用于 1μm 至 9.99mm 厚度的卷材。



张力控制器 TCD030



操作部与转换器的组合

操作部	转换器	参照目录
气动制动器、离合器	电-空转换器：EN40	QI 0411 *
电磁制动器、离合器	升压放大器：TB800、TB820	QI 0613 *

规格

卷径设定	半径：1~999mm (内部选择)
厚度设定	0.01~9.99mm 或者 1~999 μm
控制输出	0~10V (5mA) 及 4~20mA
门脉冲发信器输入	"0" 0~1V 以下 (10mA) "1" 10~12V 12V 系列矩形波、卷轴旋转 1 圈发出 1 个脉冲
接点输入	开始信号和停止信号 开关容量：DC15V 30mA 以上
电源	AC100/110/200/220V ±10% 50/60Hz
消耗功率	5VA
环境温度	0~+50℃
重量	1.7kg

模式表

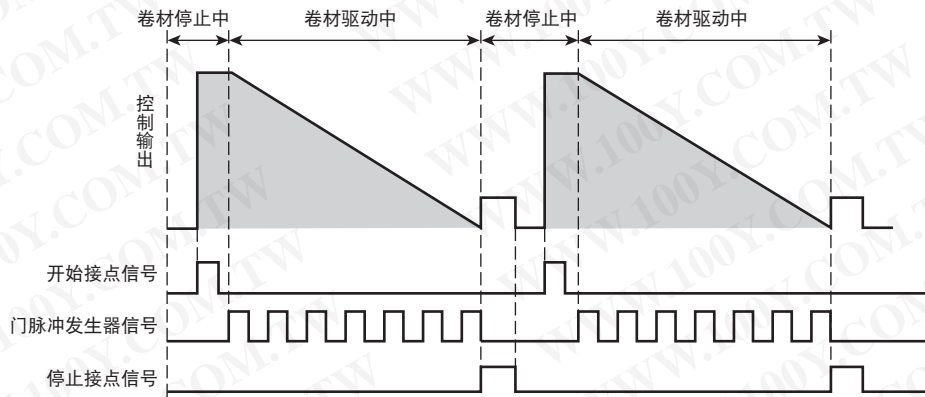


(记) 由于模式符号中不包括电-空转换器及升压放大器，请另外进行标示。

功能

程序运转

TCD030 可以根据机器的开始信号和停止信号自动进行张力控制。在没有来自外部的开始信号时，请按照本程序图所示的时机开启前面板上的开始开关，就可执行同一程序运转。请注意，停止信号应从外部进行输入。



程序运转说明图（卷出时）

前面板

设置用点旋钮，可自动进行张力设定，也可手动进行张力设定。



张力控制器 TCD030 前面板