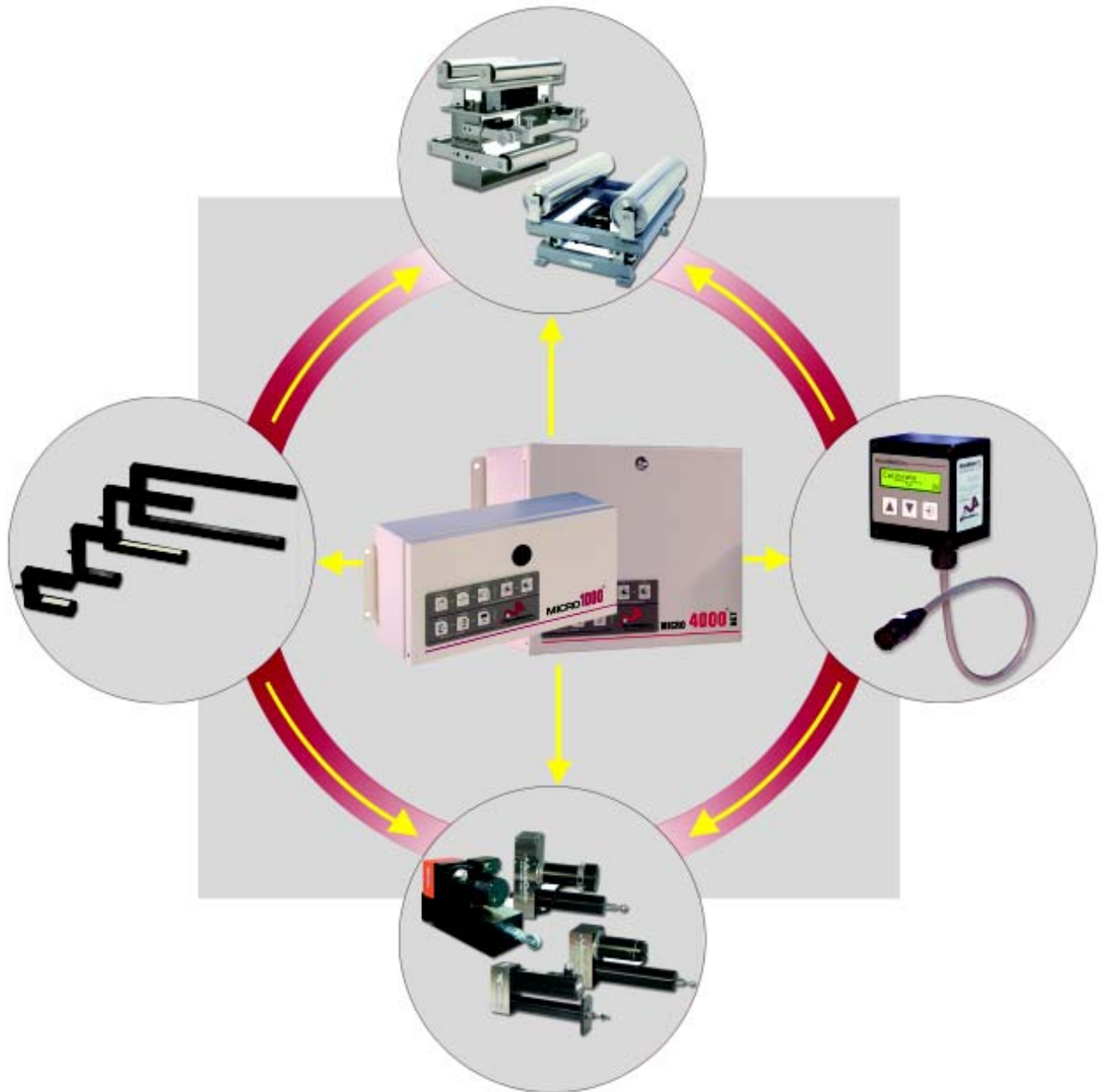


安优卷材纠偏控制系统

在工业高度发达的今天，对我们，特别是有关于卷材处理方面的生产制造商和用户提出了更高的要求：在生产效率显著提高的同时，还必须注重产品的质量，提高产品的精度，还要把停机的损失压缩到最小。

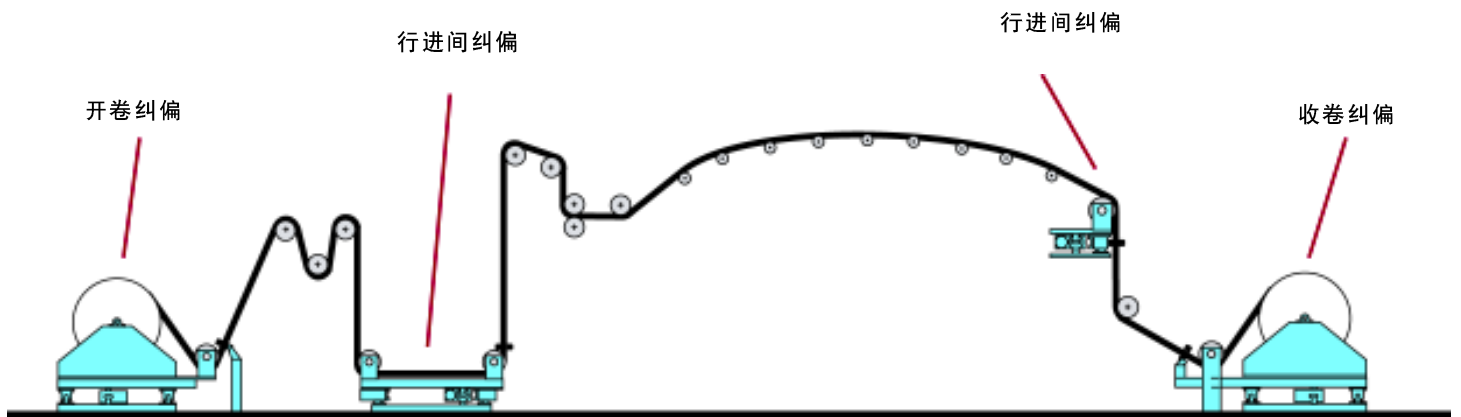
要达到这样的要求，一个明智的选择就是选用纠偏控制系统。典型的应用，就是卷材从一根导出辊进入机器，经过处理，然后收卷。在这些过程中，每个地方都有可能出现位置偏差。

安优的卷材纠偏系统，就是为了消除这些不良的影响，确保卷材永久的、精确的在指定位置运行，以保证卷绕、分切的整齐。根据卷材的材料以及应用的不同，安优公司有针对性的提供了不同规格的纠偏控制系统。



作为世界上最为先进的纠偏系统，它是为了适应现代化高速流水线的严格要求而开发的、基于模块化、数字化控制技术的纠偏系统，因而结构更小巧、更智能化、更易操作。这使得它不仅能提供更可靠、更精确的纠偏，还大大减速少了工人的手动操作，节省了人力。此外它可适用于任何卷材纠偏场所，纠偏任何卷材，用户根本无需担心整套系统的纠偏性能，无论是超声波、红外线还是光电数码传感器，它的纠偏速度高达 25mm/s，系统反应时间为 0.008 秒，在车速高达 2500m/min 的机器上都可正常纠偏，无任何滞后。且首次初始设定后，无须再做任何校准或调整，只要接通电源，就可以直接进行工作。

多种应用选择——安优纠偏系统无处不在



工作原理：

纠偏传感器探测卷材的边缘或线条，读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，输出至电驱动器，电驱动器根据信号的大小，驱动纠偏导向机构，将卷材回复至设定位置。由于电驱动器的驱动信号只与卷材跑偏量成正比关系，这就使得对于各种不同的卷材，系统都能提供精确的纠偏控制。

1. 开卷纠偏

该方式主要用在卷材放卷过程中，通过往返移动放卷辊筒（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，它的位置不随卷筒移动。



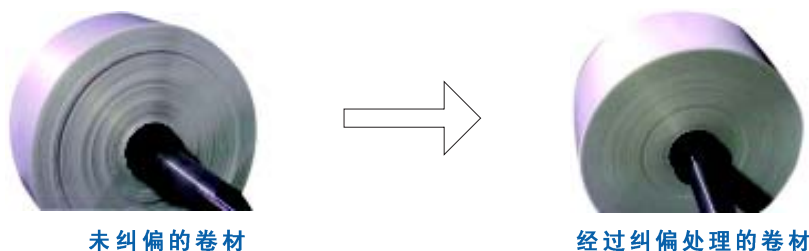
2. 行进间纠偏

该方式一般用在卷材生产过程中，以防止材料出现蛇行现象或连接下一工时出现边缘不齐的情况，传感器独立固定，根据卷材位置偏移状况，控制导向辊部分作回转运动，使卷边始终通过检测点。根据应用场合不同，可分为中心支点式和端支点式两种。



3. 收卷纠偏

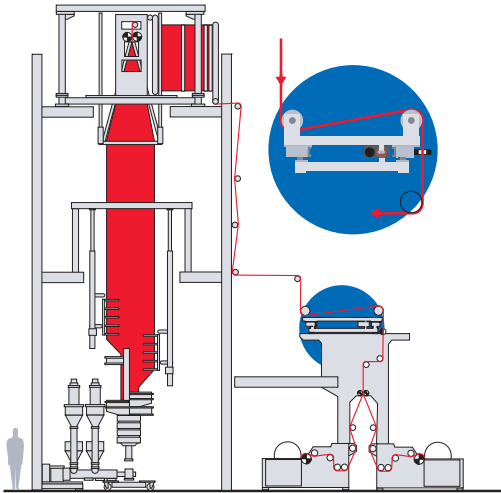
该方式用于确保卷材收卷时卷边整齐。它与开卷纠偏非常相似，但安装时有较大区别：传感器与收卷轴位置相对固定，随卷边的摆动而摆动，通过推动收卷筒（机架）追随卷边摆动来确保收卷边缘整齐。



安优纠偏系统在各种卷材加工处理场合的应用

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。安优的纠偏系统可广泛地应用在各种有关卷取控制的设备及生产线上，如印刷机、表格机、标签机、造纸机、复卷机、涂布机、复合机等。在世界同类产品中一直处于领先地位，在全世界的印刷、塑料及纺织等行业都有广泛的应用，得到了用户的广泛认可与信赖。

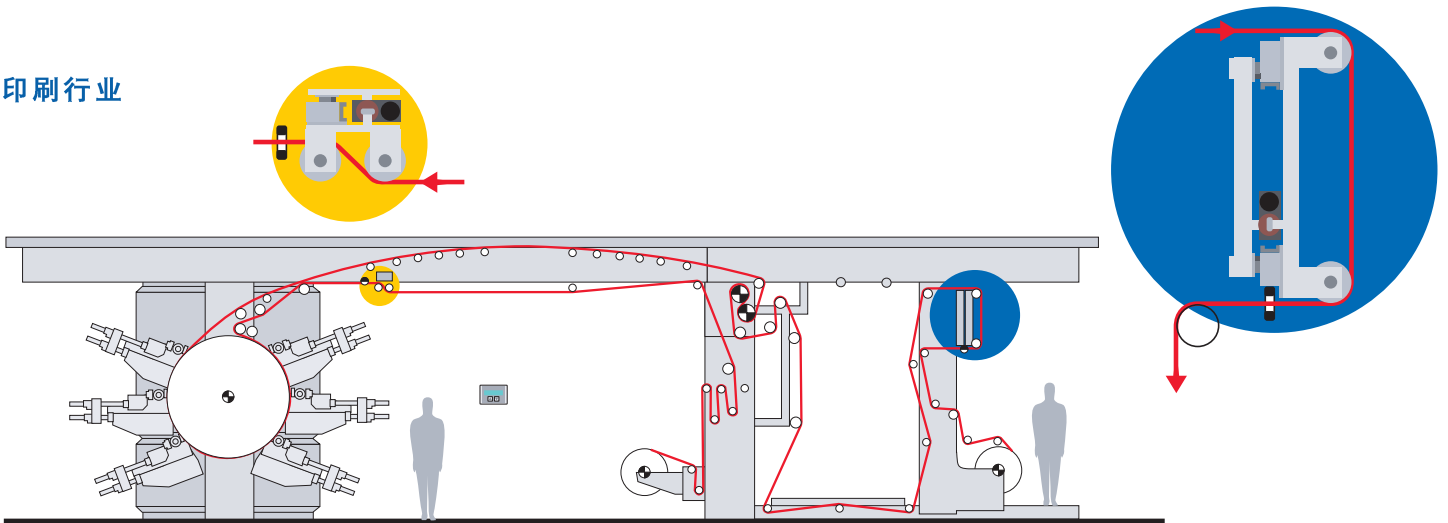
薄膜生产线



覆膜印刷行业



印刷行业



金属箔片生产线



铜版纸生产线

