



SteadyWeb™ Splicer(SWS) 自动接料张力控制器

SteadyWeb™ Splicer 型张力控制器是一款塔式收卷机全自动张力控制系统。它不仅是一款张力控制器，更实现了速度控制与料卷的自动接合程序的完美集合。只需轻按料卷接合按钮，控制器就会自动匹配转盘速度、切刀动作、料卷速度以及其间的张力控制。它对张力的控制可以通过电磁离合器、直流或交流电机实现。SteadyWeb™ Splicer 型张力控制器能够很稳定的对张力进行控制，不会受速度或卷径变化的影响。它能够有效降低或消除由于张力问题造成的卷材断裂、过度拉伸、料卷松弛、套印不准、皱褶、料卷重复抖动及涂布厚度不均等不良现象。

高速接料的工作过程如下：

先通过一个调速器将空卷的速度提高到与收卷的速度相当，然后逻辑控制单元转盘的转速并让切刀动作，与此同时将对原料卷的张力控制转移到新卷上。所有动作全由控制器自动控制。



规格

电源：

D 型输出模式 115/230V,60/50Hz,1A

V 型输出模式 115/230V,60/50Hz,5A

输入信号 ... 0~500mVdc (传感器选用 XR 功能 ,0~1000mVdc)

张力信号输出 0~10Vdc,4~20mA

控制信号输出：

V 型输出模式 90,45,24Vdc/4A

D 型输出模式 0~10Vdc/5mA

锥度控制 0~100%

标准量程 0~1, 5, 10, 25, 50, 100, 150, 250, 500, 1000

校准比例 25:1

系统精度误差 1-3%

重量 15.9kg

环境温度 0~40°C

标准功能

- ◆ 外接张力模拟显示表头
- ◆ 自动 / 手动张力控制
- ◆ 外接速度模拟显示表头
- ◆ 张力报警输出 (用于检测料卷断裂)
- ◆ 状态指示灯
- ◆ 急停
- ◆ 张力表头过滤处理

SWS 控制器型号代码表

SW2 X - X - XL - XR - X, X
SPLCR ↓ ↓ ↓ ↓ ↓

输出方式	张力量程	线速度计	转速计	可选特征
V	0001=0-1	D	D	230= 工作电压为 230V
D	0005=0-5	P	P	24V/45V=24V 或 45V 输出
	0010=0-10			APC= 专用电源线
	0025=0-25			BMS= 有刻度无标注模拟表头
	0050=0-50			CC= 电路板式控制器
	0100=0-100			DC= 双重校准
	0150=0-150			DM= 数字张力显示表头
	0250=0-250			DTI= 双检测器输入
	0500=0-500			XRE= 量程扩展
	1000=0-1000			XTA= 外部锥度开关
				NMS= 非标准表头量程
				ATM= 附加张力表头 (无外壳)
				ATME= 附加张力表头 (有外壳)
				RME= 远程张力显示表头
				ROP= 分离式控制面板
				RTA= 外部 0~10V 张力信号输入
				TOR= 张力开延时
				TTD= 锥度张力控制 (使用直流转速计)
				TTF= 锥度张力控制 (使用 10V 卷径信号)
				TTP= 锥度张力控制 (使用脉冲转速计)

安装尺寸图 (mm)

主视图

后视图

俯视图

