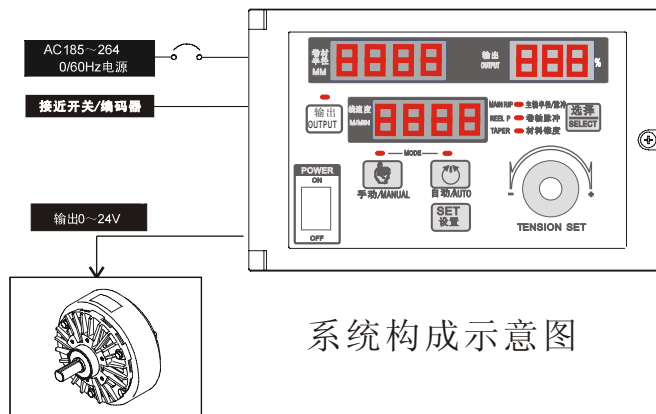
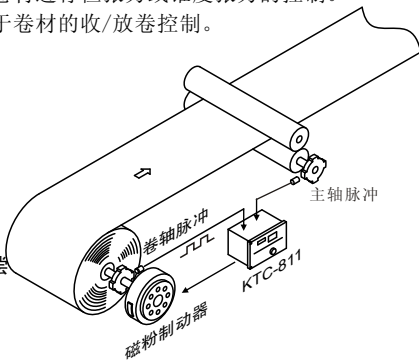


1. 产品概要

ZK-DB半自动卷径张力控制器可通过编码器或接近开关演算卷材的半径变化，自动调整张力输出值，对卷材进行恒张力或锥度张力的控制。系统结构简单实用，稳定可靠，适用于卷材的收/放卷控制。

系统性能参数：

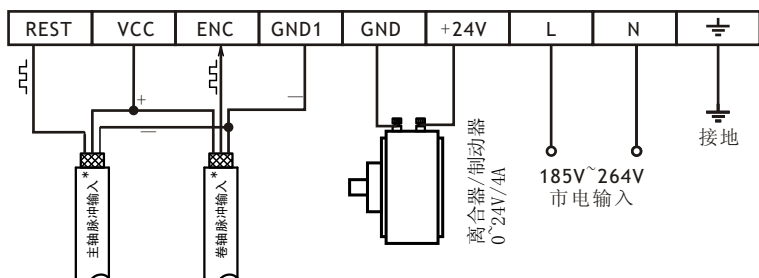
- 可手动/自动工作
- 可连接编码器或接近开关
- 自动演算卷材半径
- 恒张力/锥度张力控制
- 输出0~24V/4A, 过流自动保护
- 自动记忆系统所有参数和状态
- 可调的磁粉制动器/离合器转矩补偿



系统构成示意图

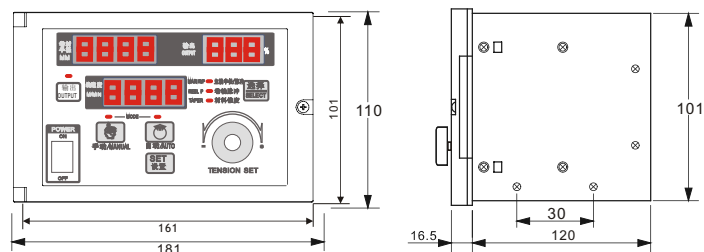
2. 安装布线

2.1 接线图

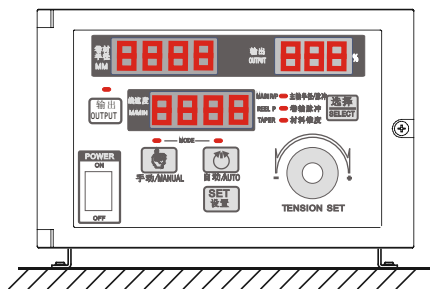


注意:接近开关输出类型必须为NPN型

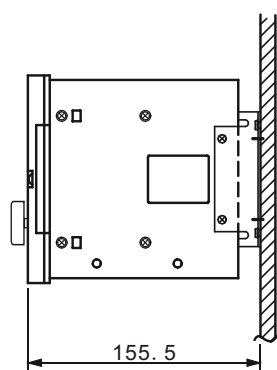
2.2 外形尺寸图 单位:mm



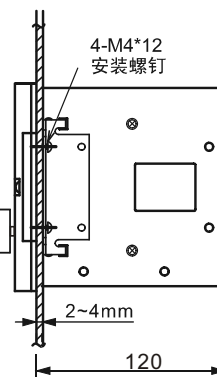
2.3 安装方式



水平安装



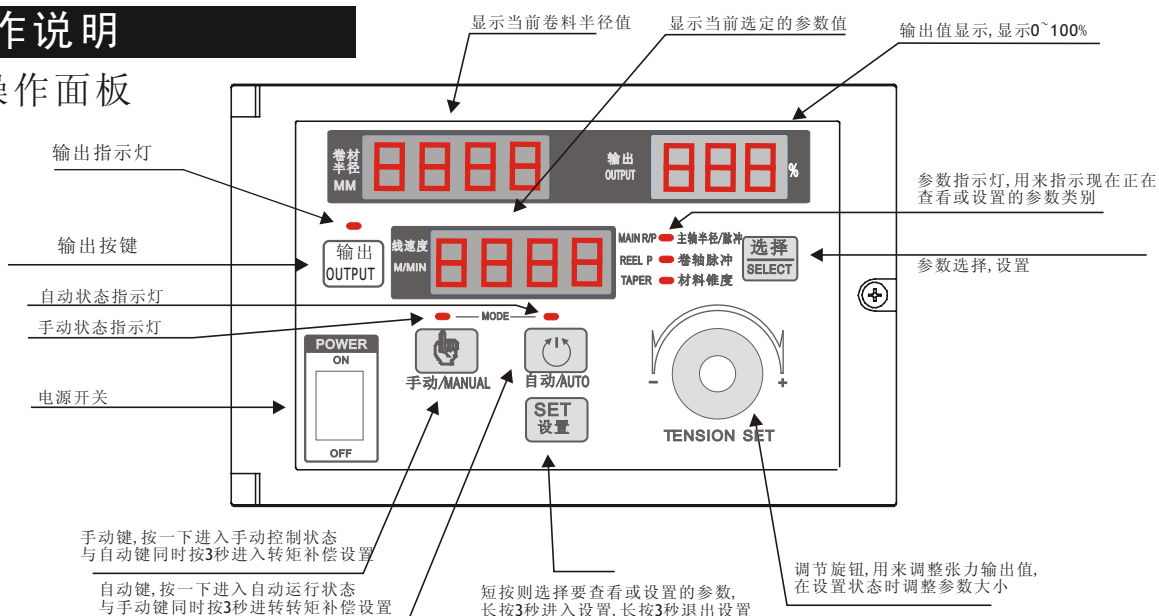
立面安装



屏式开孔安装

3. 操作说明

3.1 操作面板



3.2操作说明

3.2.1手动控制

按一下“手动/MANUAL”键，进入手动控制状态，手动指示灯亮，此时可旋转调节旋钮调节张力输出值，并显示在右上角的输出窗口。

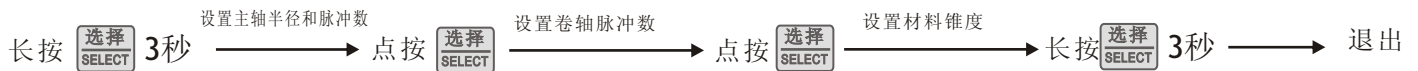
3.2.2自动控制

按一下“自动/AUTO”键，进入自动控制状态，自动指示灯亮，此时旋转调节旋钮可直接调节张力输出值，同时输出值也会随卷料半径变化而自动调整。

3.2.3参数设置, 参数设置分二层设定

第一层是快捷设置参数，

第二层是快捷设置参数参数：



项目	内容	范围	项目	内容	范围
No1	卷料最小半径	10--999mm	No5	滤波系数	0--0.5
No2	主轴半径	10--999mm	No6	材料锥度	0--1
No3	主轴脉冲数	1--250	No7	同步频率	0--250
No4	卷轴脉冲数	1--250	No8	预张力输出	0--100%

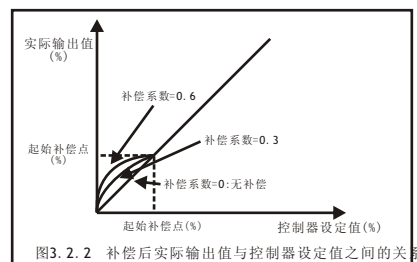
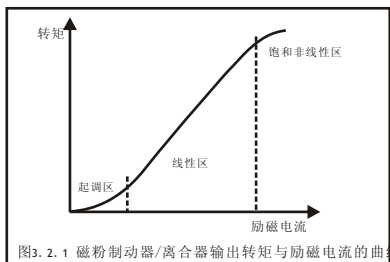
长按 **SET** **设置** 3秒退出

3.2.8磁粉制动器/离合器转矩补偿

通常情况下，磁粉制动器/离合器的输出转矩同励磁电流的关系并非完全线性，如图3.2.1所示，可分为3个区间：起调区，线性区，饱和非线性区。在起调区内，磁粉制动器/离合器的输出转矩滞后于励磁电流，励磁电流加大，但输出转矩却增加很少，而且励磁电流需要达到某个值以上，才开始有转矩输出。而在线性区内，磁粉制动器/离合器的输出转矩基本与励磁电流成线性关系。而在饱和区，就算励磁电流继续增大，输出转矩只增加很少或根本不增大。基于磁粉制动器/离合器的此种特性，ZK-DB允许对起调区进行输出补偿，使磁粉制动器/离合器的力矩输出与控制器输出值基本成线性关系，ZK-DB的转矩补偿功能有两个参数需要调节：

1. 起始补偿点：当输出功率小于该值时开始补偿。（出厂值：15%）

2. 补偿系数：补偿值的大小，0.00为不补偿，1.00为最大补偿，数值越大，补偿越大，补偿曲线越弯曲，如图3.2.2所示。（出厂值：0.40）



设定方法：

同时长按面板上“手动”和“自动”键3秒，进入转矩补偿设置，此时“卷材半径”显示窗口显示“----”，“输出”显示窗口闪烁显示起始补偿点的值，参数显示窗口显示补偿系数，旋转调节旋钮即可调整对应参数，按“选择”键可切换要调整的参数。调整完毕后长按“手动”和“自动”键3秒，即可退出并保存参数。