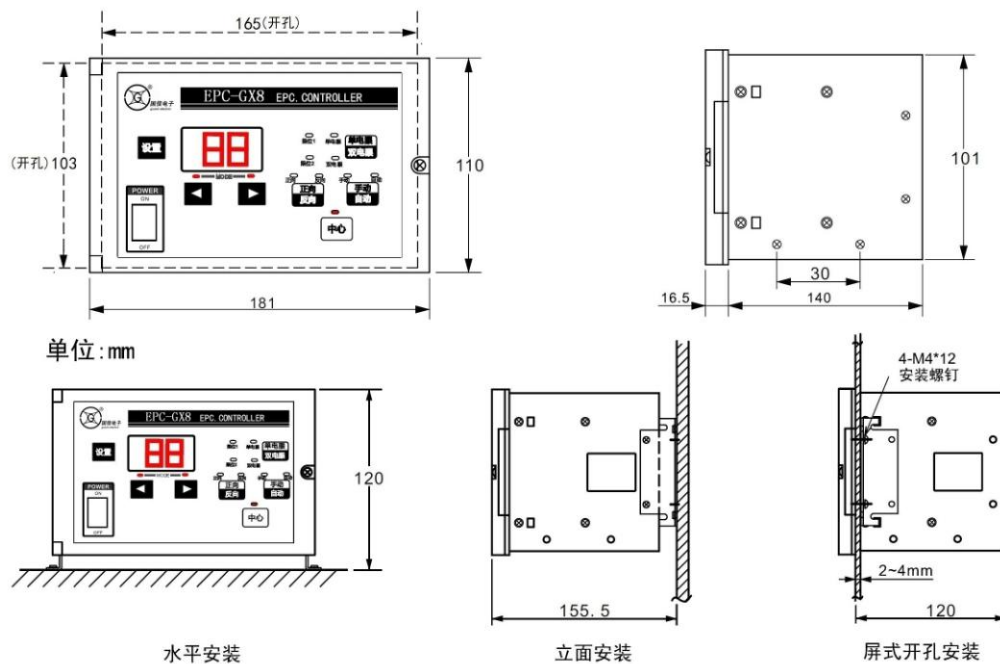


产品简介:

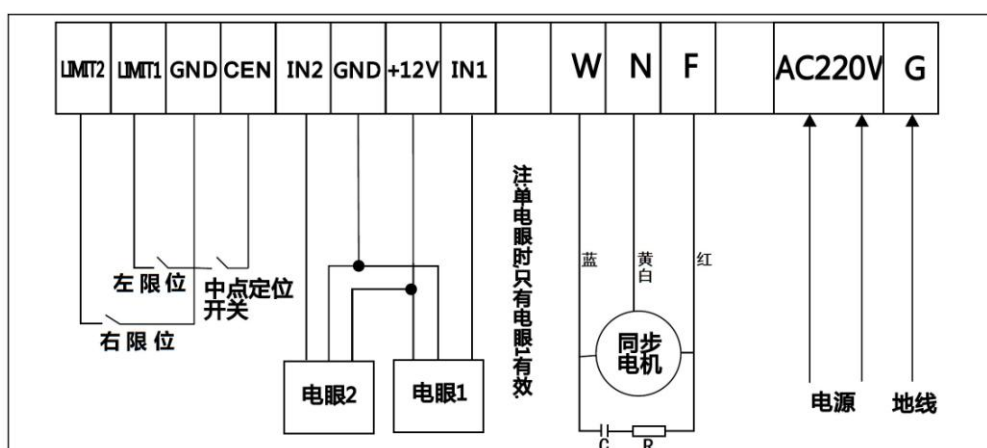
EPC-GX8 微电脑纠偏控制器由高精度芯片及集成电路组成，具有抗干扰性强、可靠性高、使用寿命长等特点。采用交流同步电机做为纠偏推动器，配合透射型光电眼或反射型光电眼组成自动光电纠偏控制系统。该自动光电纠偏控制系统具有纠偏响应速度快、推力大、纠偏精度高等特点，可广泛应用于印刷、包装等机械上做自动纠偏控制。

控制器规格、尺寸、安装方式:

型号	EPC-GX8
工作电源	AC:185-265V 50/60Hz
电眼控制方式	单电眼/双电眼
检测方式	检边/检线
控制方式	自动/自动居中/手动
工作环境	温度-10-50°C/湿度 90%RH 以下
安装方式	嵌入式/立式/挂壁式
重量	0.7KG
外形尺寸	180mm×110mm×137mm (宽×高×深)
开孔尺寸	165mm×103mm×130mm (宽×高×深)



接线图:



运行前准备

1. 外部接线：连接电源、电机电源线、限位开关线，按颜色和编号对号接线。
2. 光电检测材料位置：对材料必须要注意，材料为反射光类（如薄膜、铝箔等），则衬底（如传动辊）应为吸光线漫反射材料（如橡胶辊、布料等）材料颜色差异越大越好，最宜为相色，材料边缘尽量移到中间位置，线条也应在二只光电头光斑中央位置。
3. 电机方向极性确定：按 MAN/AUTO 键 选择应处于手动状态，按方向左按键则电机运转，材料移动架往左移动，按方向右按键，则电机反将移动架往右移动。
4. 限位开关控制电机停止方向确定：投入电源开关 ON。操作手动状态（MAN），按手动方向键，电机运转，然后在移动架移动向的限位开关，用螺丝刀之类的工具，碰上限位开关，电机运转停止，则表示限位有效，反之用螺丝刀碰上另一端限位开关，电机运转停止，则表示限位开关接线相反，须给予调换。
5. 操作必须注意事项：不允许采用电机运转直接碰上限位开关，检验限位开关有效性，必须用人工检验，否则将损坏电机丝杆的机械结构。

试运行

1. 运行准备：
 - ①确认外部接线正确；
 - ②确认光电头检测材料边缘或线条位置；
 - ③确认电机方向极性是否正确
 - ④确认确认限位开关控制电机停止方向。
2. 设定材料基准位置：
 - ①确定材料在光电头光斑中的位置；
 - ②调整光电头上下位置；
3. 自动运行工作
4. 按下自动按钮
5. 自动运行纠偏控制：
 - ①调整灵敏度调节摆幅频率；
 - ②调整光电头微调材料至合适位置。

控制说明

1. 当处于手动状态时，手动操作方式有效，按向左或向右按钮，则电机正转或反转，方向与所连接的线有关；请连接时认准线的颜色，设置自动状态时，必须由手动调整光电头位置，将材料对准后，方可自动工作。
2. 左右摆动发光指示：调整光电头位置观察光电头上红指示灯，发红光指示灯从亮-暗-亮，则表示设定成功，若无该状态，则无基准工作。当电机处于正向或反向工作在基准位左右时，控制器上指示灯不断晃动的轮流显示电机工作方向。
3. 材料对边或对线选择：对于材料首先确定它的基准位置是材料边缘还是印刷线条。确定跟踪边缘以后，在确定左边缘还是右边缘，以后再决定电机方向极性转换按负载。对于印刷品的线条一般定于 2MM 以上线条作为对于边处理。反之则作为对线处理。
4. 电机方向极性转换按钮：当按下工作方式按钮，电机朝设定好相反方向离开，则表示极性方向想反，按下极性键 FWD/REV，电机则立即反向回至设定位置，或者将一端移至边缘另一端，即表示极性相反也可以进入正常工作。
5. 灵敏度调整：灵敏度范围由 00-10，按设置建到显示窗为 00 时摆动速度最快，显示窗为 09 时，摆动摆幅速度最慢。
6. 中心定位：行程走到最外边时，同时按 中心和手动左键，自动回位到中心位置。