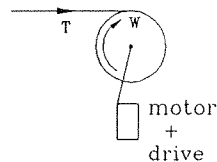


IV. 捲取機(放料)系統應用說明

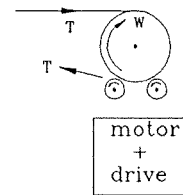
一. 概述

目前捲取(放料)一般有兩種方式：
(1) 中心捲取(放料)及 (2) 表面捲取(放料)
其示意圖如下：

中心捲取(放料)



表面捲取(放料)



- (1) 中心捲取：一般用於可承受較大張力的材質上，如鋼板、塑膠、電線電纜等。
- (2) 表面捲取：則應用於可承受張力很小的材質上，例如紙張、膠膜等。

以下說明其特點及原理。

二. 說明

- (1) 中心捲取：即馬達直接帶動材料軸並可分為張力 & 速度控制兩種方式。
 - a. 定張力：即表面張力保持一定，而在產線運轉速度變化的過程中，計算出材料和機械的旋轉慣量的轉換成電流信號，用以修正馬達的出力大小，而達成產線平穩之加減速運轉和張力。
 - b. 定速度：即線速度保持一定，而捲取機的轉速須與材料軸直徑之大小成反比，才能保持固定的線速度。TENSION 通常由 DANCER 保持。
- (2) 表面捲取：即馬達帶動兩個出力軸，再由出力軸帶動材料軸的方式，而兩個出力軸間有轉速差，並造成兩軸間的張力產生，此轉速差產生有兩種方式：
 - a. 當兩個出力軸共用一個馬達帶動，則須由機械結構(GEAR)來產生一個軸速差。
 - b. 若兩個出力軸各有一個馬達帶動，則只須調整兩個馬達的轉速即可。

