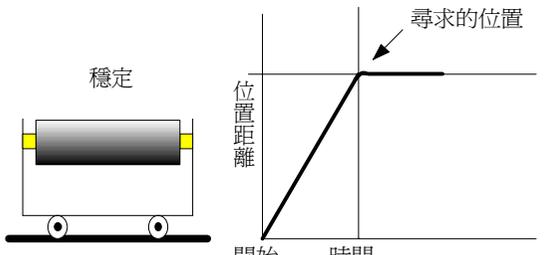
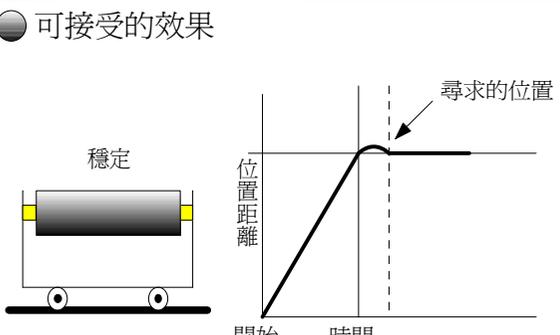
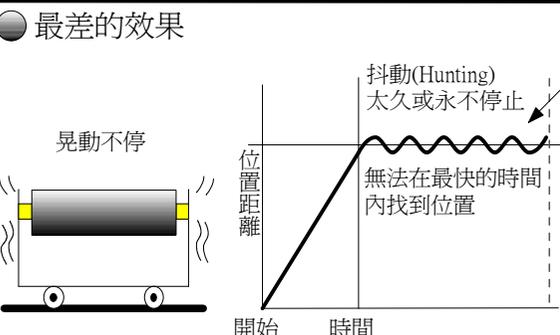




LPC&EPC 對線 對邊控制系統

如何達到真正的伺服定位效果?

▲ 以下是3種可能產生的現象:

● 最好的效果	產生的因素	造成的結果	對應的辦法
 <p>穩定</p> <p>位置距離</p> <p>開始 時間</p> <p>尋求的位置</p>	<p>只要利用EPC的 "環境設定" 物料設定", 或 LPC的兩次設定等功能, 即可達成.</p>	<p>達成良好的工作品質和生產效率.</p>	<p>保持此良好的操作習性和選用飛管公司出品之EPC或LPC將很容易達到此理想值.</p>
 <p>穩定</p> <p>位置距離</p> <p>開始 時間</p> <p>尋求的位置</p>	<p>已正確的完成設定步驟, 但因物料劇烈的變化而產生此短暫現象 (如:物料偏差過大, 印刷色差或透明度劇烈變化).</p>	<p>此現象造成的定位精度誤差可能在於0.05mm-0.2mm之間, 但不會損耗任何設備和零件.</p>	<p>前次加工時, 與加工完成後的物料在儲存, 搬運的過程中不要使料邊撞擊受損.</p>
 <p>晃動不停</p> <p>位置距離</p> <p>開始 時間</p> <p>抖動(Hunting) 太久或永不停止</p> <p>無法在最快的時間內找到位置</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1.EPC未正確的完成 "環境設定" 和 "物料設定" 等步驟, 而LPC可能感度或定位精度調的太高. 2.張力鬆脫, 無法定位. 3.強風(如風扇)使物料飄盪不停. 4.電眼安裝位置不正確. 5.物料嚴重捲邊. 	<p>長時間晃動(Hunting)不停將使:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.馬達碳刷損耗, 馬達發熱. 2.最後可能導致控制器損毀, 機械結構損耗. 3.加工物料品質不良. 	<ol style="list-style-type: none"> 1.請依照簡易操作卡, 完成兩項主要的設定步驟. 2.將張力調整好, 並確定物料能緊貼在滾輪上不可鬆動. 如果機器在待機狀態不運轉時, 請將LPC或EPC切換到手動模式. 3.移開風扇或請勿對材料直吹. 4.電眼安裝位置是否正確請參考使用說明或聯絡本公司

如無法達到1, 2項的效果請儘速與我們聯絡