

TC-200 手动张力控制器使用说明

■ 产品简介

1. 自动过流、过热、短路保护功能;
2. 输出有 DC24V/36V 两大电压系列可选;
3. 输入 AC220V,输出 DC0~4A 恒流可调,步进 0.01A;
4. 有多种控制模式 (面板/外接电位器/PLC);
5. 工作过程中可频繁断开磁粉,接通记忆恢复;
6. 内置功率强大且干净的开关电源,保护磁粉;
7. 长寿命开关及旋钮,旋钮牢靠不易脱落;
8. 可外接表头,显示值即是真实电流值;
9. 电路设计科学性,可靠性,耐受性最优化;
10. 线性输出,运行平稳,响应快速;
11. 可靠耐用,超长寿命,低发热高效率;
12. 自动补偿磁粉离合器/制动器的热衰减,力矩稳定输出.



■ 规格:

控制方式	脉宽调制
输入电源	单相AC220V,50/60HZ
输出	DC 0~24V, 4A MAX & DC 0~36V, 3A MAX
适用机种	磁粉/滞离合器,磁粉/滞制动器,电流调节供应器
外控信号	0~5V或0~10V或0~20mA,对应输出0~4A
安装方式	落地式安装,壁挂式安装,嵌入式安装
使用环境	-10~65°C,相对湿度85RH以下
重量	1KG

■ 接线说明

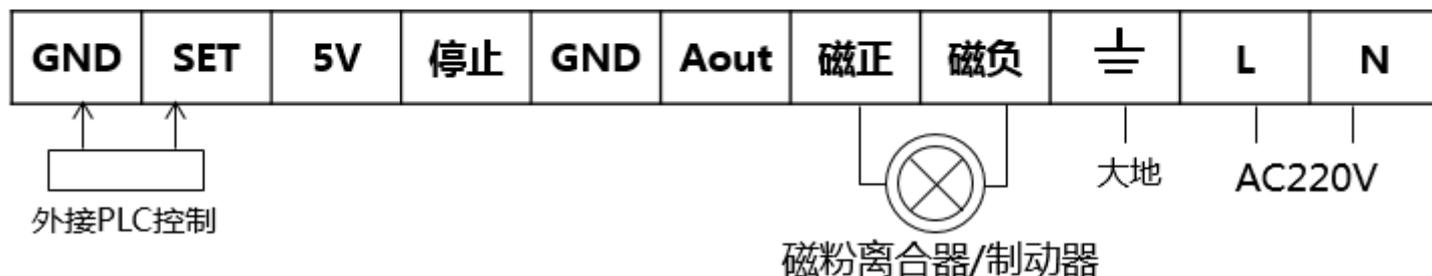
1. 手动控制: 使用面板上的旋钮(编码器)来调节.



2. 外接电位器调节: 跳线帽跳至2(0~5V)处.



3. 外接PLC控制:跳线帽跳至2或3或4处 (详情参考产品侧面标签).

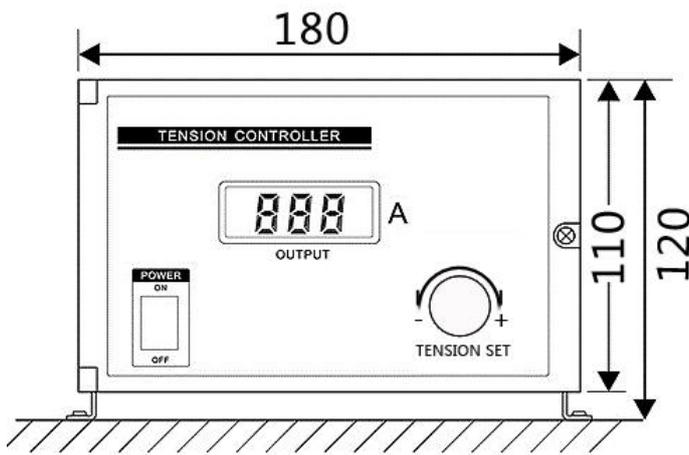
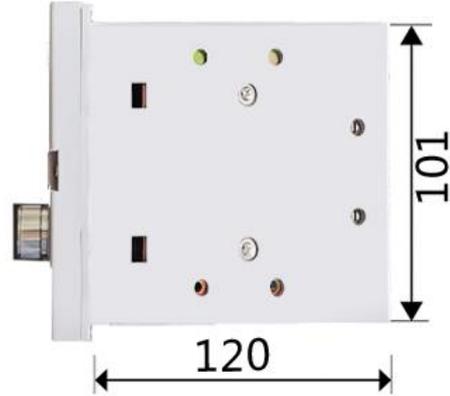
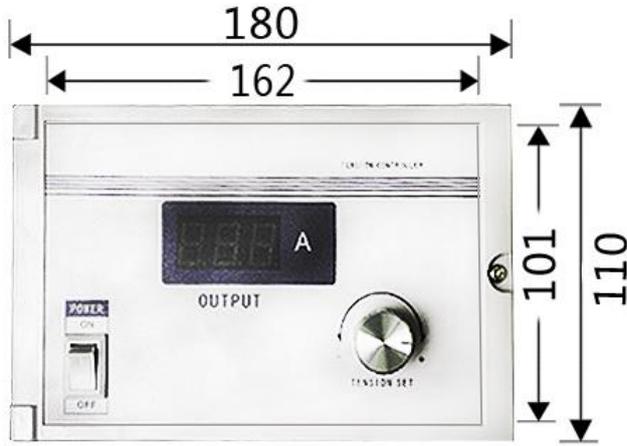


■ 特别说明:

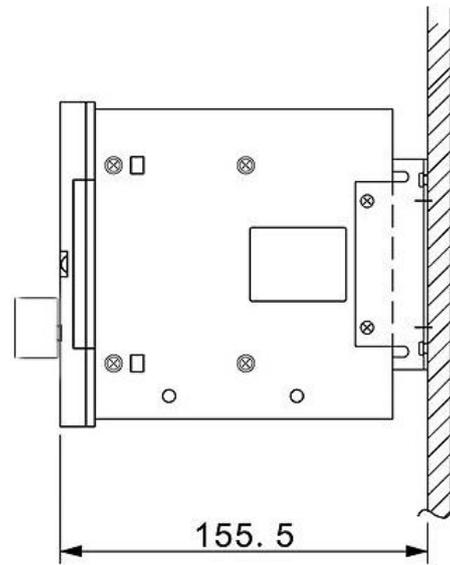
- * 跳线帽说明: 跳线帽在端子后面(如操作说明图标识),若接电位器或PLC控制时可拔插换位;
- * 外接电位器控制: 电位器中间脚(2脚)接SET端子,接错会导致控制器烧机;
- * Aout端子说明:Aout输出的0至4V信号,代表了磁粉器的工作电流0至4A,可外接电压表;
- * 端子接线说明: 输入L和N接交流220V电,无方向要求; 输出PA和PAN接磁粉,无方向要求.

■ 尺寸及安装：

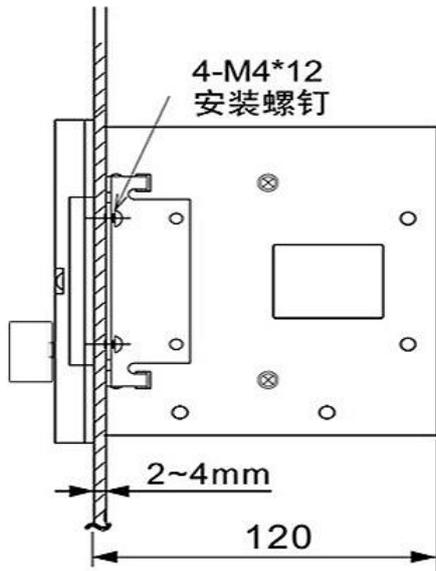
单位:mm



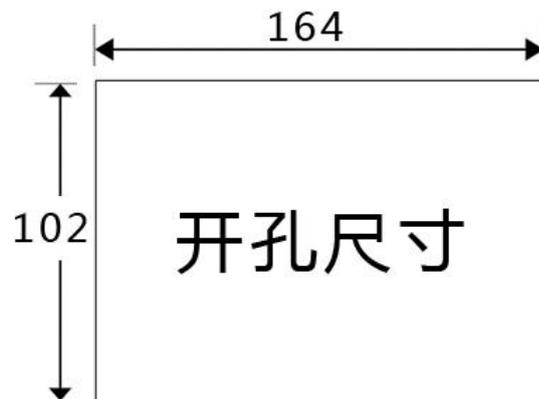
落地式安装



壁挂安装



屏式开孔安装
(开孔尺寸: 164*102)



■ 操作说明:

1. 面板旋钮控制:

主板上的跳线帽选择到位置 1, 用面板上的旋钮(数字编码器), 设定磁粉器的工作电流, 可以无限圈旋转, 数值设定范围是 0.00 至 4.00A。在旋动旋钮时, 面板上显示的设定电流。停止旋动 1S 后, 面板显示 实测工作电流。设定值可以断电记忆。

2. 外接电位器控制:

主板上的跳线帽选择到位置 2 时, 面板上的旋钮无效。使用外部电位器控制磁粉器的工作电流。有效设定范围是 0.00 至 4.00A。电位器 3 个端分别接到 GND,SET,5V 端子。电位器的滑片脚(2 脚,中间脚)接 SET, 如果接错脚序, 面板上可能显示 E03 报错。

3. PLC模拟量(0~5V或0~10V或0~20mA) 控制: 跳线帽的位置根据 PLC输出类型而定:

PLC 信号范围	跳线帽位置	跳线帽序号
0~5V	0~5V处	2
0~10V	0~10V处	3
0~20mA	0~20mA处	4

面板	旋钮	
		○ ○ 1
0-5V	SET	○ ○ 2
0-10V	SET	○ ○ 3
20mA	SET	○ ○ 4

4. 停止功能:

(图中  即是跳线帽,位置见下图)

在面板数字旋钮控制的模式下, 如果用户有需要断开磁粉器, 重新接回磁粉器后, 设定值将会变为 0, 需要重新旋出设定值, 比较不便。此时, 可以使用停止功能解决, [GND]与[停止]端子短接时, 磁粉器内即无电流, 处于自由松开状态。[GND]与[停止]端子断开时, 会自动回到前次工作电流继续工作。停止端子, 可以接 PLC\传感器\开关\触点等均可。

5.电流值信号输出:

GND 与 Aout 端子, 输出的 0 至 4V 信号, 代表了磁粉器的工作电流 0 至 4A。精度为 0.01A。可以直接使用电压数字表头来表达输出电流。也可以供给 PLC 模拟量读取。

