

可以使用在兩台以上無段變速系統控制，不需要機械傳動軸連結也可以達成相同位置角度的控制。使用轉速發電機做比例運轉，精度有提升但長時間運轉會有累積誤差的疑慮。同步發信器配合 AUX-02 控制器可以得到完全同其運轉的位置控制。

Aux-02 控制器內藏定電壓迴路及演算回路，安裝配線變得非常的簡單容易。

用途：

- 1 食品機械等送料及輸送帶位置相同同期運轉。
- 2 印刷機械，纖維機械，製紙機械等連續運轉滾輪的同期。
- 3 裝訂機械的同期運轉。
- 4 包裝機械迴轉刀及包裝紙的同期運轉。
- 5 其他，鍊條，傳動軸等機械傳動連結困難的場合，使用電氣連結也可以達到同期運轉。

電 源	AC220V±10% 50/60Hz	精 度	±0.5(GAIN 最大時)
相 位 差 檢 出 入 力	AC 52V	發 信 機 最 高 轉 速	200rpm 以下
外 部 類 比 入 力	DC 0~12V	最 大 連 結 台 數	18 台
出 力	DC 0~±12V/±90°		

控制結構部品：

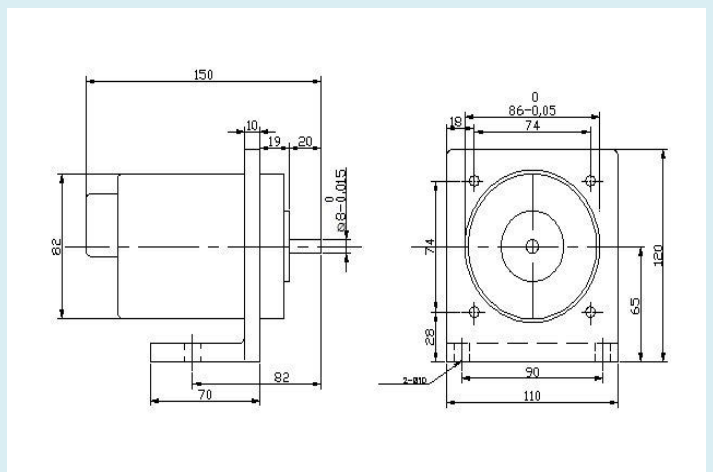
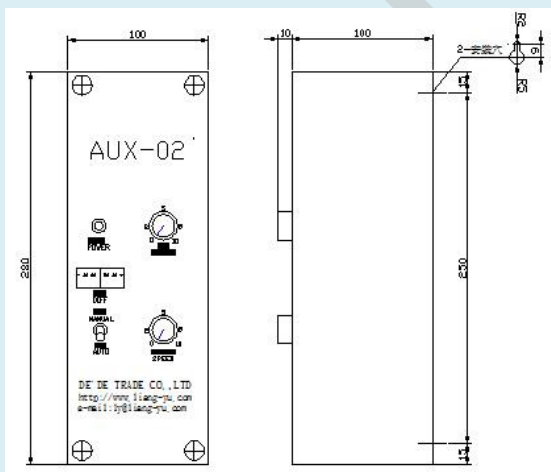
控 制 器(AUX-02)

同 步 發 信 機(86 G)

同 步 受 信 機(86 CT)

差 動 發 信 機(86 DG)

(當機械有微小誤差時，作信號微調用)



控制器製造商：DE'DE TRADE CO.,LTD.

發信器製造商：日本 TAKUWA 株式會社

經銷代理商：良譽有限公司

住 址：台中市西屯區天水東一街 40 號

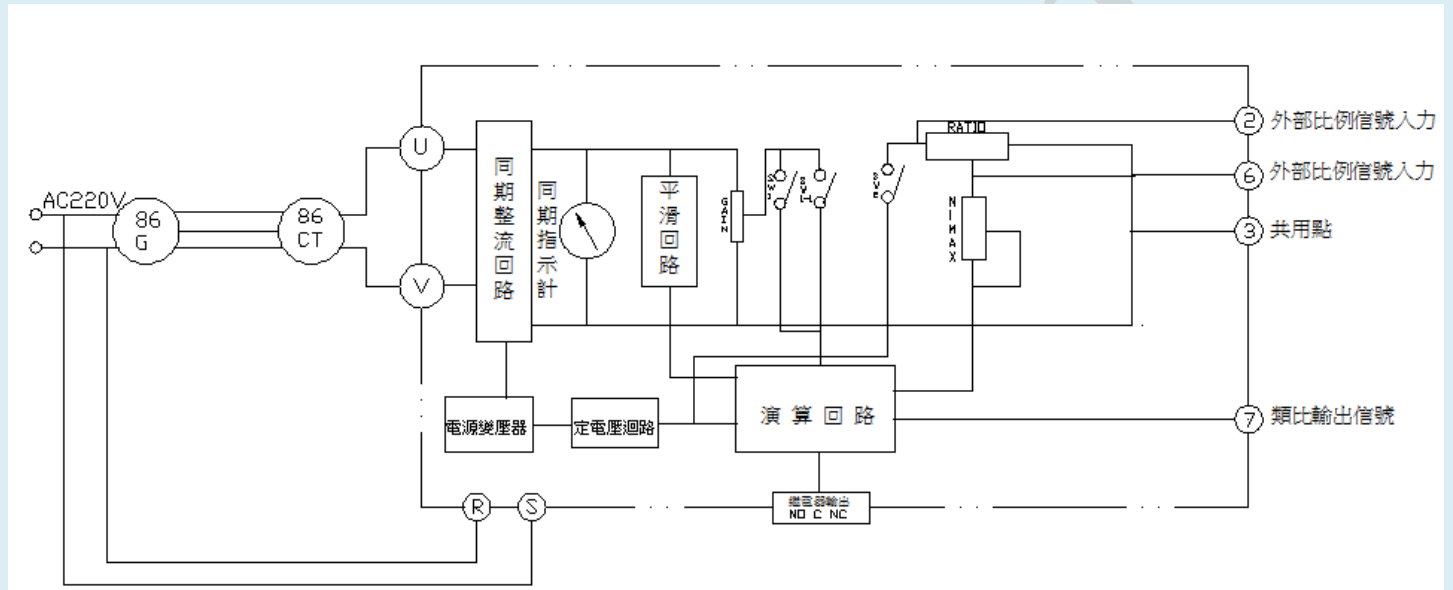
TEL:+886-4-23160121 FAX:+886-4-23160140

網 址：<http://www.liang-yu.com>

電子郵件信箱：ly@liang-yu.com

## 控制器方塊圖

## AUX-02



## 動作方式：

主動軸，從動軸有角度差狀態，86CT 出力電源跟交流電 AC 相位角有誤差。

同期整流回路根據相位角誤差值及 GAIN 值，計算出類比輸出值到第 7 腳輸出。

## 1、 接線端子說明：

A：R、S 連接 AC 1 Ø 電源，並且和 86G 電源相同。

B：U、V 連接 86CT 出力線(白、黑二線)在同步時為 AC 0.2V，非同步時最大值為 AC 52V。

### C：控制端子說明：

3 腳：控制迴路的 0V 請注意、非接地端子。

2 腳：外部比例信號入力 DC0~10V、可由表面比例旋鈕調整大小。

6 腳：外部比例信號入力 DC0~10V、不可由表面比例旋鈕調整大小。

7 腳：位相差比較信號出力端子、作為速度控制用。

NO：繼電器輸出常開接點

COM：繼電器輸出接點共用點

NC：繼電器輸出常閉接點

## 2、 內部開關說明：

A：SW1 同步補正信號 ON/OFF 開關。此開關和表面上 MANUAL/AUTO 開關並聯一起，作比運轉時要將 SW1 ON、則和表面開關的狀態沒有關係。同步控制時此開關切為 OFF。

B：SW2 當外部沒有比例入力信號時、可由 AUX-02 內部提供一電壓將 SW2 開關 ON 時、即有電壓輸出大小由表面比例旋鈕作調整。要用外部比例入力時 SW2 開關切為 OFF 位置。

### 3、 應用注意點：

A：回轉檢出用發信機 86G 和受信機 86CT 的回轉速為 1:1、即每一檢出軸的回轉角度一樣、而且要裝在最終軸。

B：發信機及受信機由主動軸或從動軸連結時、要用不會有滑差的連結機構、如時規皮帶、齒輪組、鏈條組等。

C：檢出機(86G、86CT)等，回轉方向如下解說：

當發信機與受信機回轉方向相同時、請按照紅線、藍線、綠線對接。

當發信機與受信機回轉方向不相同時、請將任意兩線交錯連接、另一組線對接即可。

當傳動機構不易調整時、可將差動發信器 86DG 裝於 86G 與 86CT 中間作為傳動機構微調用。