

智能挤出控制系统

内外胶挤出机

- 1.主电机加装编码器，测量挤出机的实时转速。
- 2.挤出控制柜内，引挤出机的信号挤出系统控制柜。

包塑挤出机

- 1.配置的有速度信号、启停信号的手动自动切换功能。
- 2.在自动模式下，无需人为干预，自动跟随启停、自动跟随升速降速。
- 3.在自动模式下，可以随时微调包塑外径，调整好以后，系统不管之后，系统升速、降速，包塑外径都会保持不变。
- 4.如果需要包塑功能，需要提前提出，不支持后期改造！

激光测径仪

- 1.需要按通讯协议订货。通讯速度100Mbps以太网接口。
- 2.注意测量范围要大于最大生产外径，导轮必须安装上！
- 3.测径仪品牌要求：郑州明锐。通过实际验证，明锐的测径仪性能最好。其它家有卡顿现象。

前后牵引机

- 1.考虑最大的生产速度要满足生产需要。一般生产需要30m/min，建议留裕量，设计成40--45m/min.
- 2.不要使用气动压紧方式，最好采用手轮压紧方式。
- 3.牵引的进口要加装导向管，以防机械伤人。

2个收卷架

- 1.这两个收卷架1用1备。
- 2.两个收卷架，共用1个浮动辊，同时与挤出系统PLC，组成1个大的数据网络。
- 3.伺服排管，工字轮上卷好的管材会非常整齐。
- 4.通过与浮动辊联动，可以实现微张力收卷，防止管材粘连。
- 5.排管伺服配的是绝对值电机，不需要回原点操作，可随时开机随时使用。
- 6.如果暂时不需要收卷联动，可以不配。无需大的改动，可以后配。

浮动辊

- 1.配拉绳传感器，测量实时管材位置。
- 2.有配重铁块，可抵消浮动辊的自身重量，通过调整，可实现微小张力收卷。

挤出控制柜

- 1.核心运算控制中心。实时的测量各个部位的数据。实时的汇总运算，对牵引、收卷等进行调整和控制。
- 2.与测径仪、两个收卷机、浮动辊、挤出机共同组成一个100Mbps的虚拟数据中心，数据高速交换。
- 3.机手调整好机头，触摸屏上填写上需要的外径以后，就可以直接可以联动生产，无需人为调整。
- 4.包塑挤出机也可以加入到控制系统中，实现自动联动生产控制，同样无需人为调整。
- 5.系统专门设计的有管材过接头的多种处理方案，管材过接头跟正常生产一样，不会存在失控、和大的波动。
- 6.前后两个牵引同步调速控制，牵引之间保持稳定的管材张力，管材的松紧度可在触摸屏上直接调整。