

汕头西门子变频器总代理商

产品名称	汕头西门子变频器总代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司西门子一级代理商
价格	86.00/台
规格参数	西门子模块:西门子plc模块 西门子变频器:西门子一级代理商 西门子触摸屏:西门子触摸屏
公司地址	上海市松江区石湖荡镇塔汇路755弄29号1幢一层A区213室
联系电话	15618722057 15618722057

产品详情

3.3 测厚BOPP薄膜测厚由两个部分组成，一个是前扫描测厚，用于测量薄膜厚片的厚度；另一个是后扫描测厚，用于测量成品膜的厚度。它们分别由IPC1和IPC2工控机进行测控，虽然它们地处生产线不同位置，且相对，但测量原理、基本功能及结构大致相似。均由V型扫描架、扫描驱动装置、控制器及扫描传感器等组成，在扫描架上装有自动/手动、扫描、退出、样品、参考等触点开关和、状态指示灯等，同时还配有电机用来驱动扫描传感器的往复运动等。测厚采用VC编写，以充分利用其图形和对硬件接口的直接操作功能，分为模块和扫描工作模块两部分。模块主要用于参数的修改、显示测量曲线、图表、在线打印工作参数及控制扫描架工作状态等。扫描工作模块受模块控制，主要具有4种工作：扫描工作、退出扫描、参考工作和样品工作。图8所示为后扫描工作模块程序流程图。

扫描工作是4种工作的核心部分，用于完成对测量的控制、数据采集及后续处理等功能。退出扫描用于当出现破膜现象时，自动退出当前对薄膜的扫描测量，为进入其它工作作。参考工作用于检查传感器的性，此时自动进行背景计数、空气计数和旗计数，并自动计算出旗空比，若旗空比为0.75，则表明传感器的工作是的。样品工作用于进行样品试验，由于生产原料的差，会造成薄膜测厚的基准的变化，因此当改变原料时，通过对新样品的试验，对新基准的修正参数，校正测量值以测量的准确性。3.4 辅助控制辅助控制主要包括对储片架升降、换卷、罗茨风机、排风风机、跟紧辊、自动注油、恒张力收卷等的控制。图9所示是双收卷辊在自动换卷下的状态转移图[4]。

4 结束语本文所述集散控制已于2002年11月成功应用于常州市绝缘材料总厂BOPP薄膜生产

线上，至今生产线运行可靠，控制性能良好。实践还表明该可扩展性好，适应性强，明显缩短了的研制周期，节省了大量控制线缆。本的成功应用为今后进一步的类似使用提供了实证。