

湖北黄石市西门子工控机(授权)总代理 西门子IPC一级经销商

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 湖北黄石市西门子工控机(授权)总代理 西门子IPC一级经销商 |
| 公司名称 | 广东湘恒智能科技有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | 西门子PLC:西门子伺服电机 西门子触摸屏:西门子电缆 西门子变频器:西门子模块 |
| 公司地址 | 惠州大亚湾澳头石化大道中480号太东天地花园2 栋二单元9层01号房(仅限办公) |
| 联系电话 | 13510737515 13185520415 |

产品详情

工艺介绍

上袋

根据主轴编码器反馈值,配合机械凸轮,通过控制吸盘和气缸将空包装袋夹到工位夹具上。

打码

根据主轴编码器反馈值,配合机械凸轮,控制打码器打印生产日期等信息到包装袋上,打码之前根据实际情况,可进行上袋检测。

开袋

根据主轴编码器反馈值,配合机械凸轮,通过吸盘把包装袋打开,也可配合吹气功能将包装袋吹起来;

根据实际情况，有上开袋，下开袋以使用不同种类的包装袋。

下料

根据主轴编码器反馈值，配合机械凸轮，将原料落入包装袋中，原料不同，下料方式也分为很多种，比如集料斗，推料式等。

热封

根据主轴编码器反馈值，配合机械凸轮，控制热封装置，实现包装袋的封口，热封气缸上的热封刀，由温控表进行恒温控制。根据实际情况，可能有“热封一”“热封二”等多个工位。

另外，根据实际情况，可能有“捅料”“拍扁”“整形”等工位布置，也可能有辅助功能，比如振动等。

工位位号也不是固定的，比如，下料工位可能在工位4，也可能在工位5，下料也可能有“下料一”“下料二”。

常见给袋式包装机上还有一些检测功能：

有袋检测：工位1往工位2转移过程中，通过光电开关检测工位夹上是否有包装袋，也叫上袋检测。

撑袋检测：工位3往工位4转移过程中，通过接近开关检测工位夹上包装袋是否被打开，也叫开袋检测。

袋满检测：下料后，在工位转移过程中，通过光电传感器检测是否有料。