

全自动中包装流水线

产品名称	全自动中包装流水线
公司名称	烟台昌晖仪表自动化工程有限公司
价格	1.00/台
规格参数	品牌:烟台昌晖
公司地址	烟台芝罘区黄务南里工业园
联系电话	13361330722 13963830722

产品详情

系统组成

本控制系统是一个以称重灌装生产过程控制 and 数据管理为一体的自动化系统，采用西门子plc和香港昌晖称重控制仪组建高性能的控制平台。对于一套生产控制的自动化系统来说，必须达到具有稳定而可靠的运行、简单而实用操作、以及优越的性价比，这些都是十分至关重要的。本系统由六大部分组成：

1、控制部分：

采用西门子plc作为控制中心；台湾威纶彩色触摸屏作为人机界面；香港昌晖称重控制仪作为信号采集、判断、控制的二次系统；自动（手动）切换开关，按钮和指示灯等装配在一体化的控制机柜中，方便操作。

2、软件部分：

根据工作流程将整个过程分为：传送上桶，大桶定位，称重并去皮，升降头落下，灌装口打开，快速灌装，慢速灌装，灌装口封闭，升降头抬起，残液回吸，检测误差并在下次自动修正，传送下桶同时另一桶传送上桶，（另一桶灌装时）旋盖封口，成品入库。整个过程由软件编程控制。

3、秤体部分：

采用托利多称重传感器，根据大桶尺寸做成秤体，设有传感器保护支架以防过载损伤；秤上装有细密辊筒或耐磨条以便桶的滑动。

4、执行部分：

采用佳尔灵气动元件；施耐德电气元件；日本smc回吸装置；日本卡美光感开关；伺服电机、减速阀、传送链条、辊轮等均采用国内知名品牌。

5、进料部分：

根据用户现场设计增压泵送模式或高位罐自流模式，管线上加装回流、堵流减速装置，增加封流补料装

置确保灌装精度。

6、传送部分：

采用传送辊轮与链条拉板结合的模式传送，由伺服调速电机带动链条。上桶输送区为不锈钢方管，下桶输送区为无动力辊轮。支架和调整护栏按桶型设计。

采用托利多高精度工业级称重传感器；

自主研发的高灵敏度、高分辨率、大数码管、性能稳定、功能强大的称重显示控制仪；

西门子plc性能稳定，彩色触摸屏人机交流便捷；

三段式称重灌装，确保精度；

可根据物料特点、现场情况设计为不同款式；

最大称重量与最小感应量达一万倍以上；

与旋（压）盖机、贴标机、磁封口机、热缩膜机、装封箱机、码垛机等组成灌装线。