

服装行业智能工厂-布卷输送系统

产品名称	服装行业智能工厂-布卷输送系统
公司名称	苏州秦出自动化设备有限公司
价格	60000.00/套
规格参数	西门子:S7-400 输送速度:13米/分钟 输送载重:80-100KG/小车
公司地址	太仓市经济开发区北京西路6号
联系电话	0512-53862670 15250580760

产品详情

一、原料仓储区域到裁床车间主要包含有：

- 1、原料货架区电子标签
- 2、原料预出库小车缓存手动吊挂输送线区，每条手动线带电子标签。工作人员根据手持机任务将电子标签上的原料小车从手动线推入自动线。
- 3、自动吊挂输送线。
- 4、布卷小车进入裁床车间手动吊挂缓存线。
- 5、布卷小车返回到原料车间自动线。

二、控制系统功能：

- 1、小车在线运行实时位置状态显示
- 2、小车扫码识别入库控制
- 3、自动线交汇区域的冗错控制、优先通行机制
- 4、小车运行中的防堵机制、入库时的库存检测机制

三、机械传输系统参数：

- 1、输送速度：13米/分钟

2、输送载重：80-100KG/小车

3、每小时小车输送量：50-80小车/小时

四、电气控制系统参数：

1、西门子S7-400PLC

2、西门子低压电气、西门子电机

3、德国sick传感器、扫码枪等

原料辅料仓储通过WMS仓储智能管理系统和电子标签系统进行数据管理，ERP系统综合管理生产计划和备料采购计划。ERP系统根据分配生产计划后，仓储工作人员根据信息管理平台主机获取到当天的生产任务。将辅料和布匹原料放入小车，通过手持机扫码辅料信息或布匹信息，再（扫描小车条码）和小车绑定后，将任务上传至信息管理平台的当天生产计划数据库。工作人员将带料小车从手动线推入自动线后。吊挂PLC智能控制系统驱动小车在自动线行走，到达小车扫码识别区域后。PLC控制系统根据小车条码信息有上位机管理系统查询数据库，获取到小车行驶终点（具体的裁床位置）。PLC控制系统继续运输小车到指定裁床的备料轨道处时，自动打开岔道，小车进入到备料轨道。工作人员在备料轨道将小车推入裁床边手动线后，卸货进行裁制。剩余原料小车或空车，由工作人员从手动线推入自动返回线上，PLC控制系统将小车运输到仓储的空车区域。

1.1 ???????

1.2 ???????????????????

1.3 ??????????1.4 ??????????????????????1.5 ???????????????????????

1.6 ??????????1??????????

1.7 ??????????2??????????

1.8 ??2??????????????

1.9 ??????????????????1????????????

1.10 ??1.11 ???????????????????

1.12 ???

1.13 ??1.14 ???????????????

??

?????????1.15 ??????????1?????????????1.16 ??????????2?????????????1.17 ??????????2?????????????1.18

?????????1?????????????1.19 ??????1?????????????1.20 ???????????????