服装行业智能工厂--裁片到吊挂生产线系统

产品名称	服装行业智能工厂--裁片到吊挂生产线系统
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	输送速度:13米/分钟 输送载重:40-80KG/小车 每小时小车输送量:50-80小车/小时
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、裁片到缝制生产线主要包含有：

1、裁片缓存区及电子标签。

2、裁片小车上下楼自动线。

3、裁片小车在二楼循环运行自动线。

4、裁片小车进入缝制生产线缓存区域手动线。

5、裁片小车返回自动线。

6、裁片小车空车缓存区。

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：40-80KG/小车

3、每小时小车输送量：100-150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

裁片小车由工作人员推入自动输送线后。在自动线上经过扫码识别、入站数据获取、缓存排队等运行后进入到分钟生产线缓存区域的手动线。裁片取下后空车再通过手动返回线进入自动线，经过下楼输送到一楼裁片小车空车缓存区域。

裁片小车手动轨道在自动裁床旁边，工作人员将裁片裁好。根据裁片规格和ERP成衣生产规格，将一套服装的裁片放置在同一小车上。通过手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生产计划数据库。完成裁片的备货工作，并将小车推入裁片小车缓存区等待生产安排计划。工作人员根据ERP分配的生产计划，将自定的裁片小车从缓存区推入自动线后。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（具体的生产缝制组）。PLC控制系统继续运输小车到指定缝制组的备料轨道处时，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挂片站后，将裁片拿下放入挂片站。由自动吊挂线将裁片送入缝制组的各个加工工位进行加工。裁片小车空车，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裁片小车的空车区域。

3.1 ??????????????????????????????

3.2 ????????????????

3.3 ????????

3.4 ????????????????3.5 ????????????????????????????????

3.6 ????????????????

3.7 ??????????????????????1???1??????1-16?????????????ERP?????????????????????????2????2????????1-16????????????????????????

3???3????????????????????????

3.8 ?????????????????? 1?3??4????????????????????????????????????1??????????

2?2?????????????????????????????????2????????????1??????????

3.9 CTU?????????????????????????????2?CDDC?????????????????????????????????CDDC??????CDDC??????????