

Управляйте вертикальным формованием, наполнением и запечатыванием упаковок и сокращайте издержки с решениями Mitsubishi Electric



треть виртуальный демо-ролик

Как это работает



Обзор

При вертикальном формовании, наполнении и запечатывании упаковок используются серводвигатели для точного вытягивания и подачи пластмассового пленочного материала из рулона для термического формирования, заполнения объема продуктом и запечатывания. Затем запечатанные упаковки отрезаются и попадают на разгрузочный конвейер. Хотя методы наполнения и запечатывания изменяются от машины к машине, установки вертикального формования, наполнения и запечатывания упаковок в основном разделяются на две категории: упаковочные машины непрерывного и шагового действия. Продукт, поступающий в дозатор, может изменяться от вязкой жидкости до твердого материала; часто это играет основную роль в конструкции машины.

Важные компоненты автоматизации

В среде программирования Simple Motion Module виртуальное движение серводвигателей может управляться через электронный главный трансмиссионный вал, чтобы обеспечить одновременный запуск каждого реального серводвигателя. Это управление производится с помощью LD77MS, а программа написана в GX Works2 (входит в iQ Works).

Область применения

Запечатывание производится с помощью абсолютного сервопривода, движение которого закрывает нижнюю часть пакета; одновременно запечатывается верх уже наполненного пакета. Движение лезвия отрезает материал, отделяя каждый обработанный пакет от рукава. Затем пакет падает на разгрузочный конвейер для переноски на упаковку.

Как получить преимущества



Решение	Ваши преимущества
Автонастройка в одно касание	
Автоматическая установка параметров сервопривода	Сокращение времени настройки на 80 % Оптимальная производительность системы в режиме 24/7 Минимизация посещений сервисантов для ремонта системы
Модуль управления движением Simple Motion + ПЛК серии MELSEC L	
Короткие времена обработки Встроенный ввод/вывод и вход энкодера с возможностью регистрации меток	Снижение общей стоимости Снижение стоимости материальных запасов (встроенные функции, процессор серии L и модуль управления движение Simple Motion)
MR-J4W3	
Сервоусилитель 3 в одном	Энергосбережение благодаря связи по постоянному току Экономия проводки примерно 50 % Экономия пространства в шкафу 30 % Снижение запасов
Используйте решение Mitsubishi Electric	
Подготовленные функциональные блоки Подготовленные замечания по использованию	Сокращение времени настройки Сокращение времени обучения Сокращение затрат на проектирование

Решение от Mitsubishi Electric

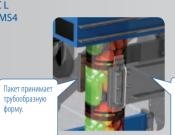
ПЛК: L06CPU-P, серия MELSEC L Контроллер движения: LD77MS4 Сервопривод: MR-J4W3-B

Двигатель: Серия HG

HMI: GT14

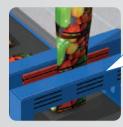
Программное обеспечение:

iO Works



Проходя через направляющий конус. пакет принимает трубообразную форму. После того, как пакет начинает принимать форму. равномерный нагрев заваривает его боковую сторону. Температурный контроллер управляет температурой и поддерживает постоянный нагрев.

Нагрев сваривает материал в рукав.

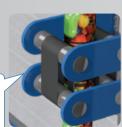


Нагреваются верхняя и нижняя области Нож прорезает центр.

Подается команда на два обрезиненных ролика, прижатых к материалу пакета на цилиндре подачи продукта; они периодически вращаются в противоположных направлениях, подавая материал. Здесь используются серводвигатели HG-KR.

> Серворолики захватывают материал для индексации.

форму.



Аналогичным образом горизонтальные заварные планки содержат нагреватели, расплавляющие каждый пакет, так что конечный продукт может подаваться по желобу для загрузки в пакет. В середине находится лезвие, разрезающее материал каждого пакета.





