

**LOOK FORWARD
THINK GLOBAL**

專業、安全、穩定
全球自動化控制系統



橡塑 – 製袋機

東元智慧製造系統方案

目錄

01

設備簡介

02

工藝流程

03

系統拓撲

04

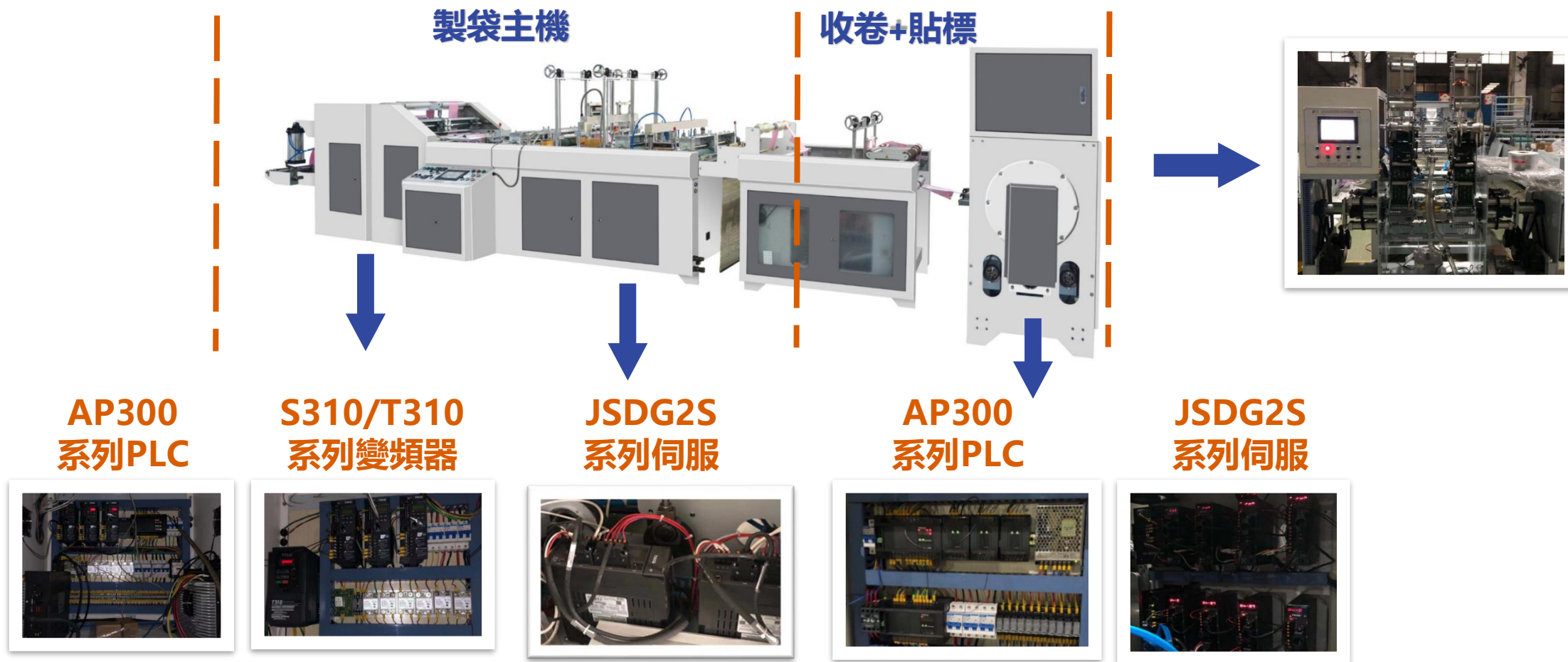
現場應用

製袋機

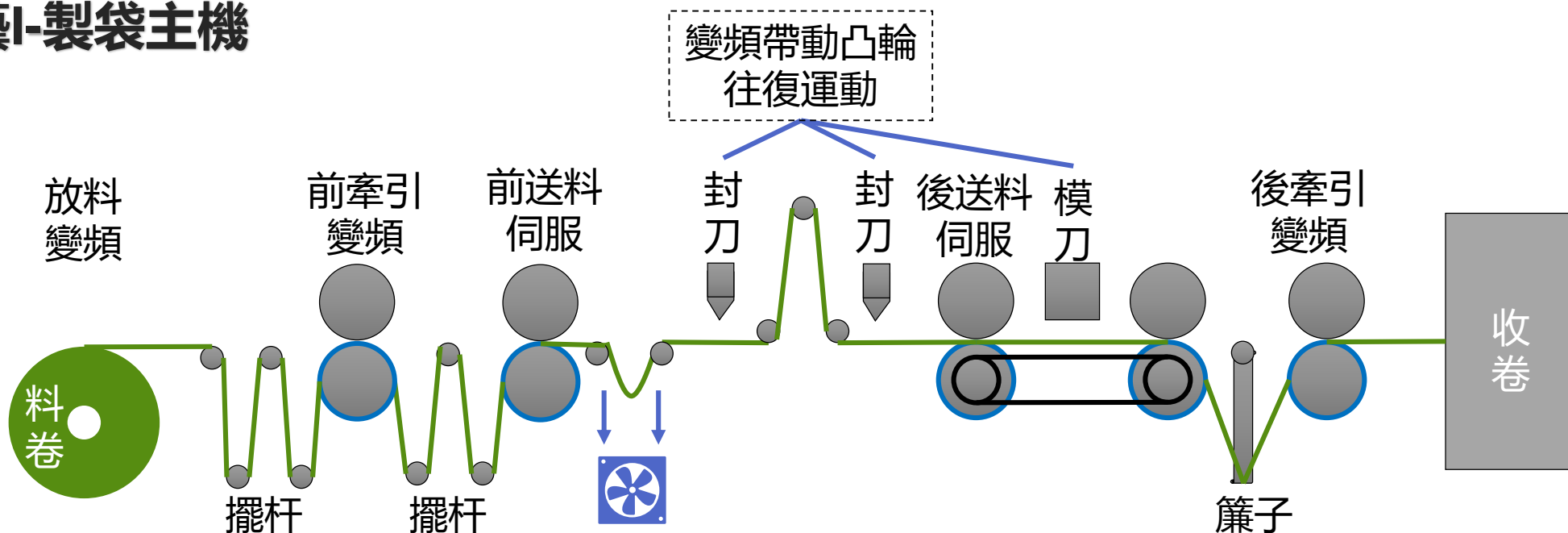
左側各式各樣的袋子，在我們日常生活中隨處可見，伴隨著袋子需求量的增大，**製袋機行業也進入了快速發展階段**，而製袋機設備生產廠家數量也呈現爆發式增長。



- ◆ 全自動製袋機(包含製袋主機、收卷、貼標三部分):實現塑膠膜卷到成品一體成型。

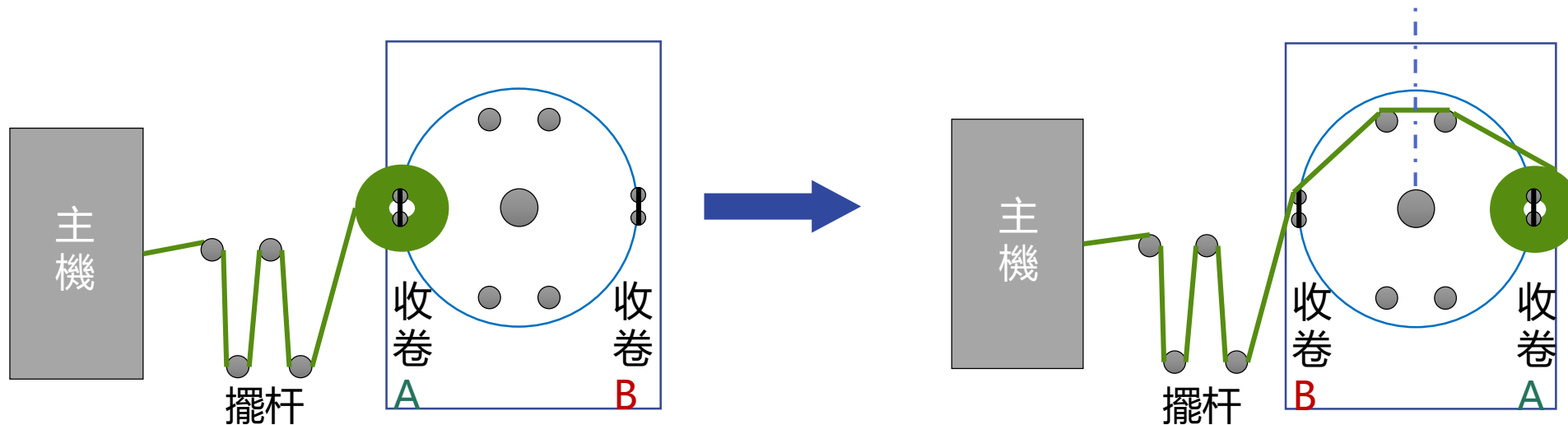


◆工藝I-製袋主機



- A、間隙性送料，要求**伺服回應快，剛性強，耐回升衝擊。**
- B、雙伺服同步送料，**負載低，整機速度進一步提升。**
- C、高低速切換消除牽引累計誤差，頻率差**0.5HZ**以內，**擺杆幅度小，走料穩定。**

◆工藝II-收卷機



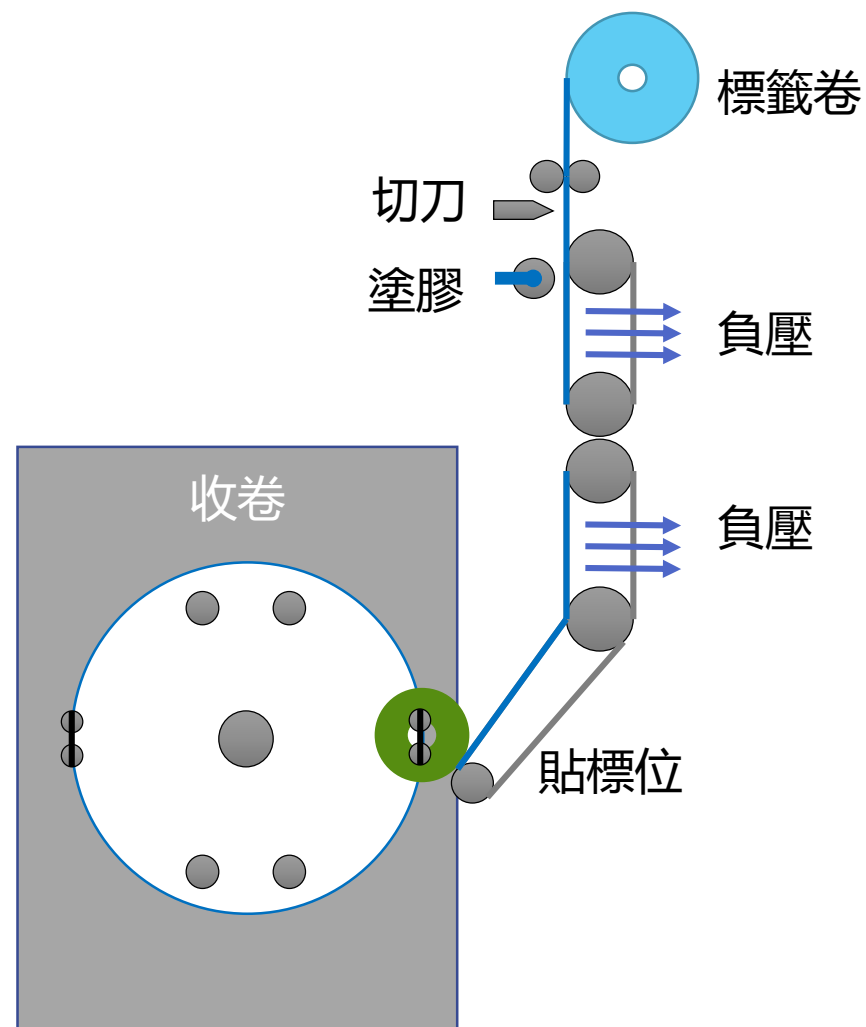
A、採用伺服執行機構收卷，響應快，斷料位置穩定，撕裂口平整。

B、自製收捲曲線，變速反應快，擺杆抖動小。

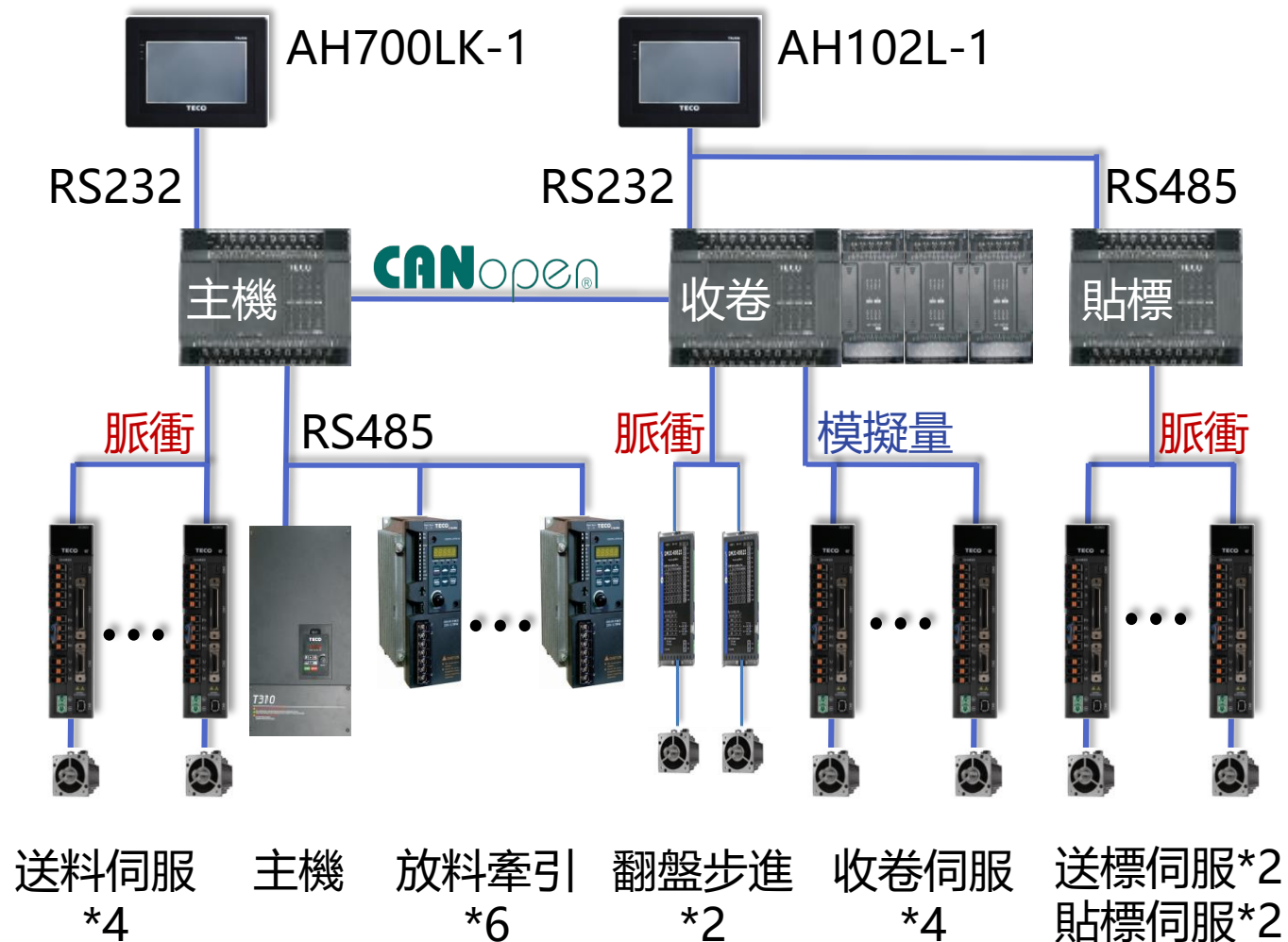
◆工藝III-貼標機

A、負壓吸附式走標，**出標平整，裁切誤差小。**

B、全伺服控制，**貼標成功率高達99%。**

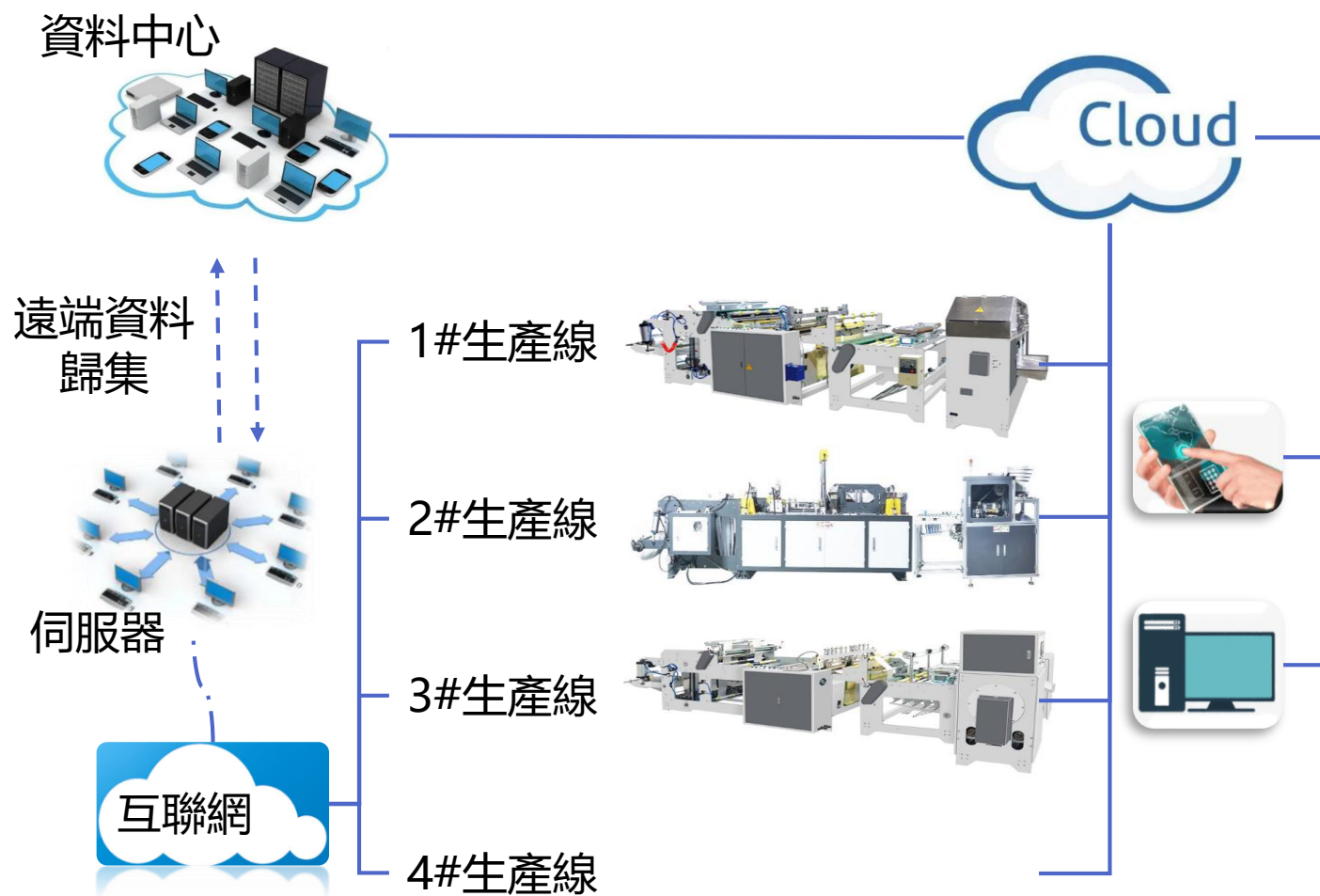


◆系統組態示意圖



名稱	型號	數量
HMI	AH700LK-1	1
	AH102L-1	1
PLC	AP-340BT-A	3
	AP-8AD	1
	AP-2DA	2
	AP-COBD	2
伺服	JSDG2S-35B	4
	JSMA-PMB20B7K	4
	JSDG2S-30A	4
	JSMA-PBH09A7K	4
	JSDG2S-15A	4
	JSMA-PBC04A7K	4
變頻	T310-4005-H3C	1
	S310-401-H3BCD	6

◆多網站集中監控組網



名稱	說明
工控機	運行用戶需求的 應用軟體群
伺服器	數據 中台 /數據 倉庫
交換機	信號轉發 的網路設備
人機界面	每台設備資訊顯示
物聯網道	將採集資料 上傳互聯網
智慧電錶	採集設備 用電數據
控制器	採集設備 生產數據



系統方案特點



操作方便，更改製袋規格，系統可自動微調參數。



系統運行穩定，生產效率高，設定袋長700mm時，速度可達150袋/分鐘。



送料採用雙軸直線插補，同步性高，送料無拉伸，進一步提高產品品質。



CANopen匯流排，可單機亦可連線運行，同時節省配線，提高系統抗干擾能力。

THANK YOU!

**LOOK FORWARD
THINK GLOBAL**

專業、安全、穩定
全球自動化控制系統



橡塑 – 三翻盤收卷機

東元智慧製造系統方案

目錄

01

設備簡介

02

工藝流程

03

系統拓撲

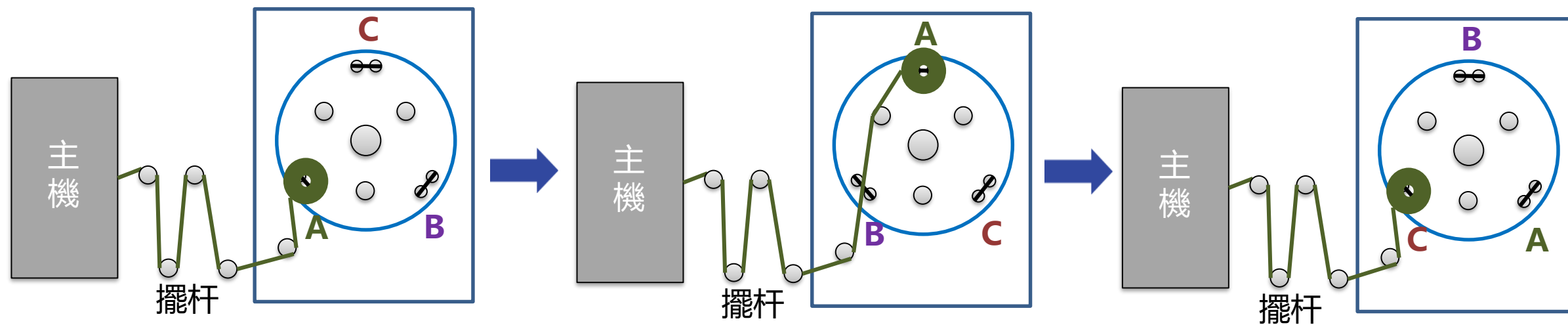
04

現場應用

全自動三翻盤收卷機

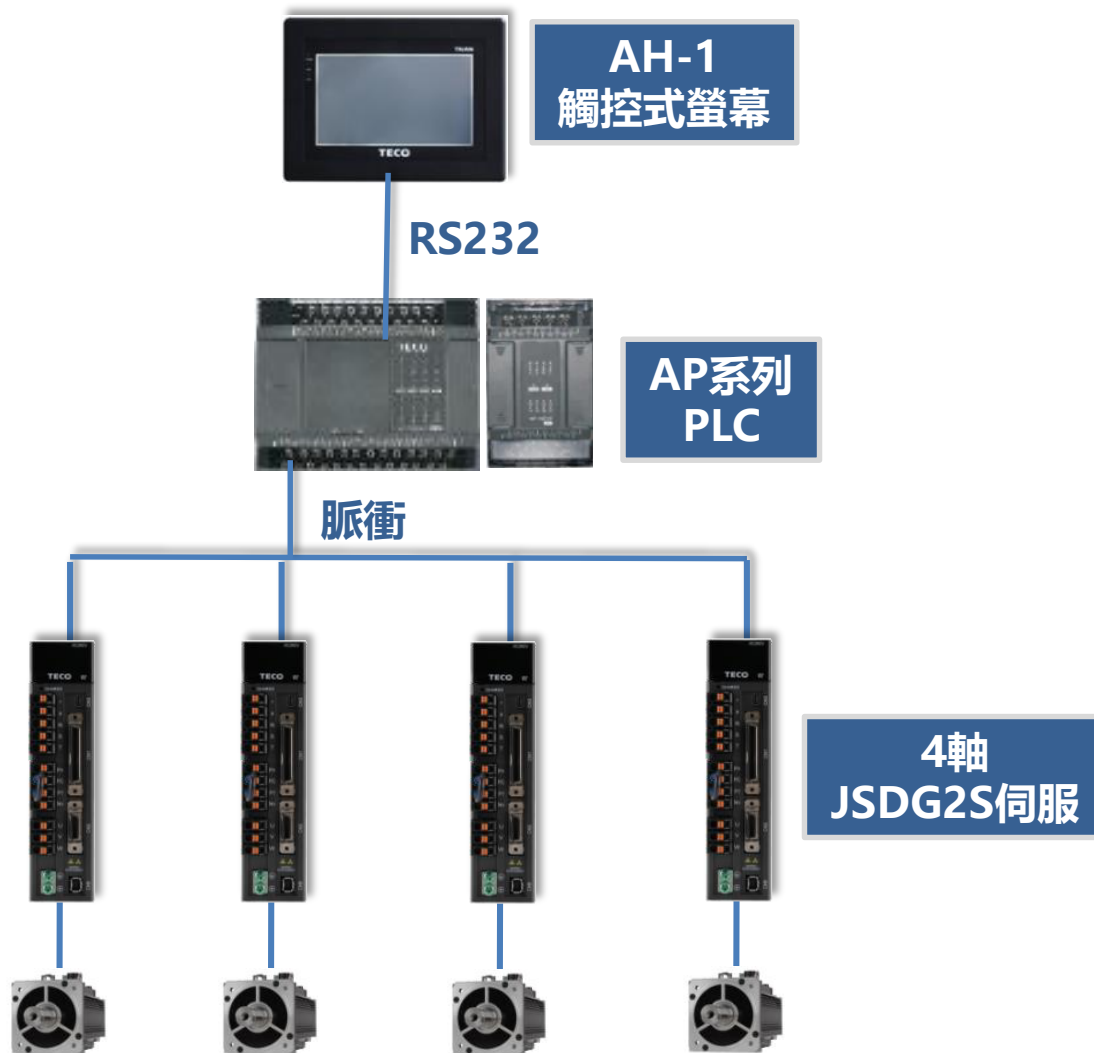


全自動三翻盤收卷機是將製袋主機製成的首尾相連的袋子收集成固定數量的整卷。它是舊式全自動雙翻盤收卷機的升級版，進一步提升了收卷的整體效率。



每個通道含A、B、C三套相同收卷裝置，輪流進行收卷，當到達翻盤個數時，翻盤翻轉120°，當整卷個數到達時，靠近主機的兩個收卷裝置同時運轉形成對拉將袋子由撕裂口拉斷，從而形成收卷機構的切換。

◆系統組態示意圖



◆系統組態清單

產品	型號	說明	數量
HMI	AH102LK-1	10寸觸控式螢幕	1
PLC	AP-340BT-A	AP系列PLC	1
	AP-8AD	類比量輸入模組	1
伺服	JSDG2S-50A+JSMA-PBH13A7K	1.3KW伺服	1
	JSDG2S-30A+JSMA-PBH09A7K	0.85KW伺服	3



AP系列PLC



JSDL2伺服*4

系統方案特點

	全自動雙翻盤收卷	全自動三翻盤收卷
1	翻轉180°，翻轉角度大，效率低	翻轉 <u>120°</u> ，翻轉角度小， 效率高
2	翻轉完再定位收卷插針，效率低	翻轉前收卷插針便已定位，效率高
3	翻盤步進控制，效率低且翻盤過程抖動大	翻盤伺服控制，效率高且翻盤過程平順
4	收卷變頻控制，換卷斷袋位置浮動大	收卷伺服控制，換卷斷袋位置浮動小
5	整卷10個/卷，整機效率8卷/分鐘	整卷 <u>10個/卷</u> ，整機效率 <u>15卷/分鐘</u>

THANK YOU!

**LOOK FORWARD
THINK GLOBAL**

專業、安全、穩定
全球自動化控制系統



橡塑 – 工業皮帶裙邊焊接機

東元智慧製造系統方案

目錄

01

設備簡介

02

工藝流程

03

系統拓撲

04

現場應用

工業皮帶裙邊焊接機



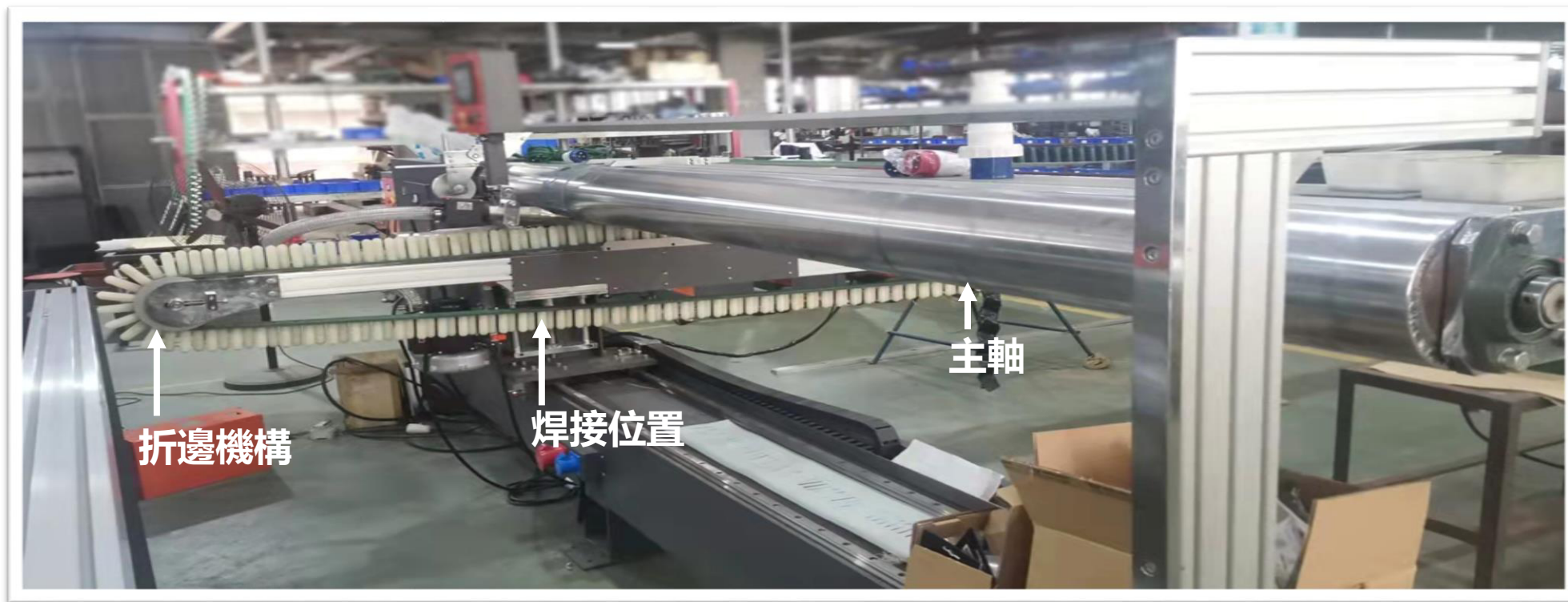
本設備主要應用於**工業皮帶裙邊焊接**。工業皮帶顧名思義就是運用在工業上的皮帶，根據用途與結構不同,可以分為各種不同的分類。與齒輪傳動、鏈條傳動相比，工業皮帶傳動具有機構簡單、雜訊小和設備成本低等優點，廣泛用於各種的動力傳動。

裙邊機主要分為主軸部分、折邊部分、焊接三部分組成。

主軸部分：主要作用傳動主皮帶。

折邊部分：主要作用是負責裙邊折疊並同步跟隨主軸送料。

焊接部分：主要是將裙邊焊接到主皮帶上。



裙邊機工作流程：

主機變頻運轉，帶動主軸上皮帶運行。折邊部分通過將裙邊按要求折彎成型，同步主軸運行送料到與主軸皮帶貼合，在貼合面位置上黏膠劑熱吹風固化粘合成型。

東元裙邊機控制系統主要分為以下部分：

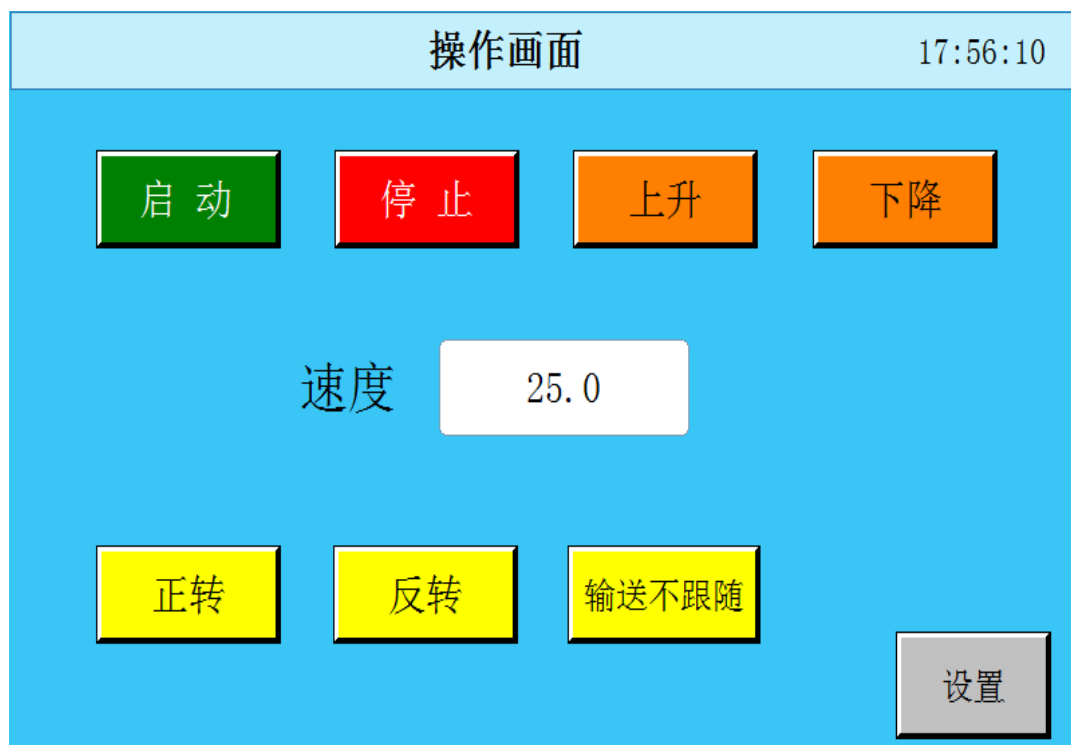
- 1.開關量的邏輯控制；
- 2.資料處理，智慧選擇；
- 3.通訊控制，自由調試同步速度；

控制模型



- 1.主軸皮帶通過機械裝置將皮帶張緊，啟動時皮帶穩定不打滑運轉。通過RS485通訊更改運轉速度
- 2.折邊機構，通過程式內部主軸運轉速度計算設置百分比同步跟隨正反轉運行。
- 3.焊接機構，開關控制。人工開啟關閉該設備

操作介面



東元裙邊焊接機控制系統具有簡單的操作介面，選擇跟隨/不跟隨。直接啟動即可正常運行設備正常狀態下可手動微調操作位置，設置同步速度。

◆系統組態示意圖



1. PLC通過485通訊線連接變頻器，通訊更改速度。輸出信號接外部端子信號觸發運轉
2. 系統內部公式通過觸控式螢幕設置參數計算更改各個軸的速度值

◆系統組態清單

產品	型號	說明	數量
HMI	AH700ELK-1	10寸觸控式螢幕	1
PLC	AP-340BT-A	AP系列PLC	1

系統方案特點



調試便捷

不同產品同步速度可調，精准控制，操作簡單。



生產智慧化

問題產品，可退回處理好後再生產，更智能。



生產效率高

替代人工，全自動運行，提升產量。



THANK YOU!