

2.9 电气控制系统

挤出机供胶带采用交流变频电机驱动,采用光电开关实现供胶速度自动协调。供胶带的金属探测器检测到金属异物时发出信号,经过 PLC 处理,进行打印标记及声光报警。

90 型冷喂料销钉机筒挤出机采用交流变频电机驱动,机头装有温度/压力复合传感器和动作位置检测传感器。

生产线的接取、收缩、冷却、储存单元采用交流变频电机驱动,接取、收缩单元采用矢量控制,其中收缩采用三段电动机收缩方式。

贴合盘旋转、送料采用伺服电机驱动,实现快速、精确定位。

生产线控制有手动、自动切换功能,全线采用 PLC 完成过程控制,操作台设有 EMI,实现对机

头温度、压力、电机电流的显示及螺杆转速的设定。挤出螺杆转速可通过操作台面板以电动电位计方式微调。在 HMI 上可实现生产配方储存、调用,实现生产线各单元运行情况监视。

生产线设置安全拉线急停开关、安全门开关、安全检测器件。

3 结语

17~42 英寸钢丝圈三角胶热贴生产线生产成本低,贴合质量好,生产效率高,在结构和技术上居国内同类产品前列,通过了欧洲 CE 安全认证。目前,该生产线已出口芬兰。

进一步提高生产精度和生产效率、实现全自动化操作是 17~42 英寸钢丝圈三角胶热贴生产线下一步改进的方向。

行业动态

万达集团工程机械轮胎二期项目暨低压线缆扩产项目投产

日前,万达集团工程机械轮胎二期项目暨低压线缆扩产项目投产庆典仪式隆重举行。

工程机械轮胎二期项目作为万达集团公司的重点项目之一,建筑面积达 5000 多 m^2 ,采用一流的生产设备和技术,产品有 16 个规格型号,29 种花纹。该项目的全面投产不仅为公司 2012 年产销翻番奠定了坚实基础,而且将进一步推动轮胎

产业升级、结构转型,充分发挥规模效益。低压线缆扩产项目按照“技术一流、设备一流、专业人才经营”的定位,引进国际、国内先进的联锁铠装机、轧辊式绞线机等多台生产设备,低压线缆产能将提高一倍,同时对于进一步满足市场需求,提升万达电缆的整体竞争实力和品牌形象将产生积极的推动和促进作用。

徐兴国

双星橡胶跻身世界橡胶机械行业第 11 位

《欧洲橡胶杂志》(ERJ)最近公布了 2012 年度全球橡胶机械 30 强排行榜。该排行榜是世界享有盛名的克雷恩传媒集团公司(Crain Communications Inc.)依据全球橡胶机械企业上年与橡胶机械制造有关联的销售收入进行排名的。双星橡胶公司凭借不断增长的生产规模、销售收入等指标,在全球橡胶机械行业排名上升至第 11 位,

比 2011 年上升 1 位,向做大做强目标又迈进了一大步。

双星橡胶作为国内橡胶机械行业的骨干企业和高新技术企业,不断加快产品结构调整及高端产品研发,在国内外高端市场的占有率不断扩大,企业的市场影响力大幅提升,产品成功出口到欧洲、东南亚和中东等地区。

王开良 毕文红