

Configuración de la máquina perfiladora

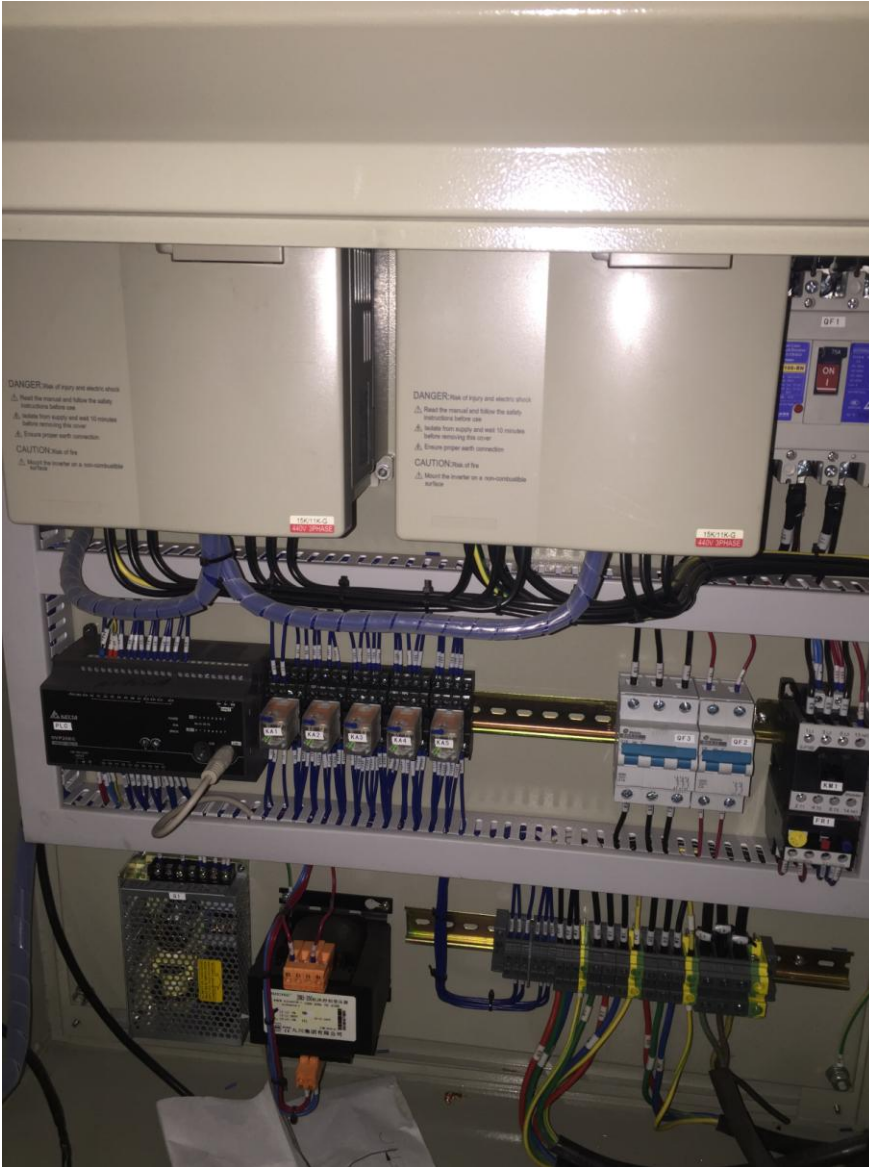
Cómo configurar equipos de perfilado en chapas metálicas.

1. Proporcione una conexión a tierra confiable en el terminal de suministro de energía, y conecte el motor principal y la conexión a tierra del motor de la bomba al terminal de conexión a tierra del gabinete de control.
2. Compruebe que el voltaje de la fuente de alimentación sea estable, el rango de voltaje requerido (trifásico 380V \pm 10%). No use este gabinete de control si está fuera del alcance o la red eléctrica es inestable.
3. No coloque el armario de control bajo la luz solar directa. No use este gabinete de control en áreas de contaminación del aire como gases polvorientos o corrosivos. Mantenga el armario y los alrededores secos.
4. Los codificadores y otras líneas de control deben estar separados de las líneas de alimentación para evitar interferencias.
5. Uso del PLC de la temperatura ambiente: 0-55, pantalla táctil con la temperatura ambiente: 0-50,
6. Uso por parte del inversor de la temperatura ambiente: -10-50 °C (no congelado), por encima de 1000 metros sobre el nivel del mar debe reducirse su uso (consulta detallada después de la venta).
7. No está permitido accionar un motor cuya potencia nominal sea mayor o igual a la mitad. Solo cuando la corriente nominal del inversor coincida con la placa de características del motor puede funcionar.
8. Los no profesionales no ajustan el gabinete.
9. El convertidor de frecuencia en el gabinete de control no es adecuado para la máquina de "parada de emergencia".
10. Apague el gabinete de control y coloque todos los interruptores y botones en la posición de parada durante un corte de energía o cuando no haya una placa de presión.
11. Cuando la unidad no está apagada pero necesita detenerse temporalmente, presione el interruptor manual / automático a la posición de parada central y presione el botón de parada de emergencia. Para prevenir el equipo provocado por acción accidental.
12. Durante el mantenimiento, consulte las precauciones anteriores para garantizar la seguridad, como la necesidad de hacer funcionar el equipo requerido para el mantenimiento, debe haber alguien que opere el gabinete de control, y durante el mantenimiento no debe salir.

13. Si se causan daños en el equipo o lesiones personales causadas por el descuido de las causas mencionadas anteriormente, las consecuencias serán por sí solas.

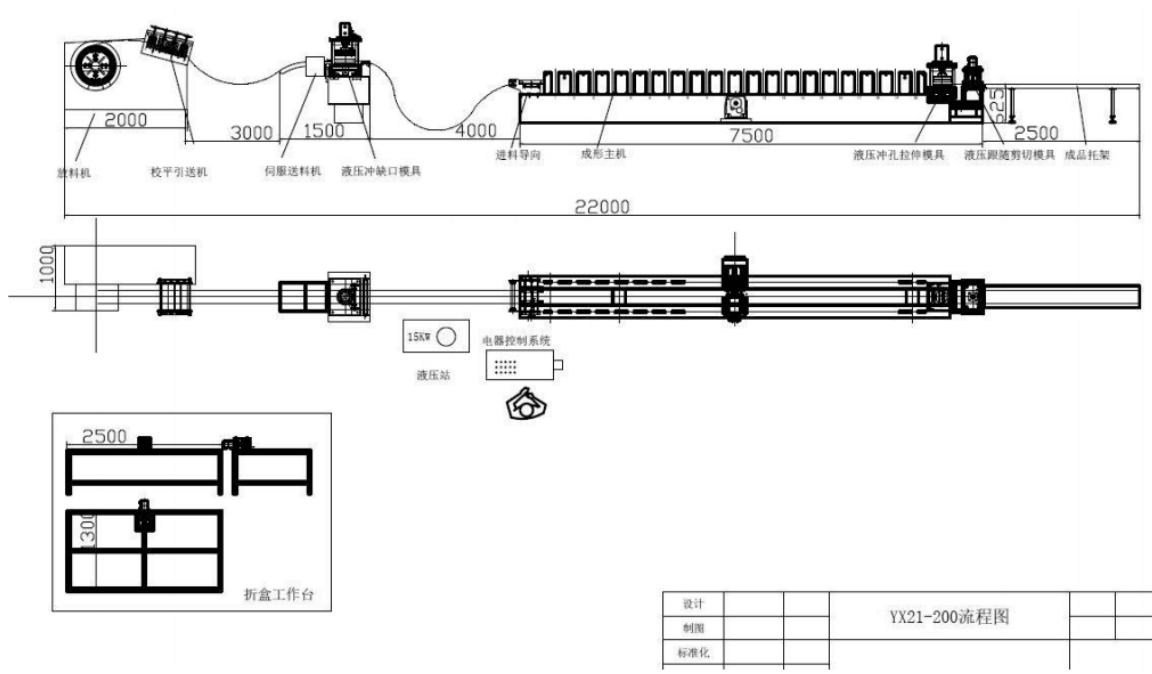
14. El cableado dentro del gabinete está sujeto a cambios sin previo aviso.

Cable del gabinete de control del PLC



Rolling Forming Line Devices Layout

Enderezamiento Uncoiler 2 en 1 → servoalimentador → dispositivo de rotura de prensa hidráulica → dispositivo de guía → máquina perfiladora → punzón hidráulico → dispositivo de corte (incluida la cuchilla) → estante de producto terminado



En segundo lugar, las funciones del sistema de línea de formación de rodillos

Perfiladora de chapa función principal del sistema:

- 1) parte manual de la depuración manual, producción.
- 2) La parte automática se puede configurar en el número de piezas, la longitud de la caja de producción automática.
- 3) puede ser más que el número de producción de placas y la longitud del conjunto.
- 4) Panel de visualización de operación en chino, inglés y polaco, el uso de entrada de tecla digital de tipo táctil, fácil de operar, fácil de entender.
- 5) El contador de códigos rastrea automáticamente la longitud de la carrera de la placa de acero.
- 6) Todo el proceso de funcionamiento y corte del sistema se realiza automáticamente, y la visualización dinámica en el panel de la pantalla funciona como máquina: como el número de lote, el número de piezas y la longitud de la pantalla dinámica, sin intervención humana.
- 7) Se puede controlar individualmente la bomba de aceite, los movimientos del cortador y el funcionamiento de la máquina.

8) almacenamiento de energía: energía de la memoria antes del número de lote de trabajo y recuento de tabla de corte, retransmisión, puede continuar ejecutándose desde el punto de trabajo original.

9) El sistema puede establecer el número máximo de placas de corte 99, el número máximo de piezas por lote de 99999, la longitud del rango de 0,1 a 200 metros.

Los principales componentes del sistema:

- 1) PLC: el núcleo del sistema de control.
- 2) interruptor de límite: los límites superior e inferior de la cortadora para controlar.
- 3) Pantalla táctil: control automático del panel de control.
- 4) Codificador: recopilar datos de longitud de la placa de acero.
- 5) inversor: controlar el funcionamiento del motor en diferentes frecuencias.

How to setup roll forming machine