



Розумніше. Більш
зелений. Разом

Глобальний центр
рішень

КЕЙС УСПІХУ

20000000 0420

№. 28

30.06.2023 р



CONTENTS

P3 МА (Автоматизація машин)

P3 Гумово-пластикова промисловість - Машина для гарячого пресування гуми_ TW

P6 Текстильна промисловість-Сійка прядильна машина_ Китай

P9 Electronics Industry-Fan Backplane Assembly Machine_ China **P12**

FoodBeveragePharma Industry-Catomato Chips Machine Process

Machine_ DIN

P15 Пакувальна промисловість - Обладнання для середньої упаковки_ Китай

P18 Літєва батарея Промислова машина для нанесення плівкового покриття_ Китай

P21 Напівпромислова машина для нанесення покриттів на друковані плати_ DEJ

P23 Вітроенергетика - Машина для тротуарного покриття_ Китай

P26 Crane Industry-Рішення для запобігання коливанню для виробництва металу_ DEN

P29 Автомобільна промисловість - машина для перемотування пружин_ DMX

P32 Нафтохімічна промисловість - система гарячого резервування_ DIN

P35 Інше-VTScada VFD Programmer_ DAR

Огляд проекту

Країна та регіон: Тайвань

Замовник: хх МАШИНА

Машина: двоциліндровий гумовий гарячий прес

Архітектура системи керування: AS322T + AS-FCOPM + AS64AM*6 + AS64AN*4 + AS32AM + AS04DA-A

Конкурент: SIEMENS, Mitsubishi, FOTEK, INOVANCE

Локальний рейтинг: А (Будь ласка, виберіть.) А. Top1-Top10 В. Top11-Top20 С. Інші

Довідкова інформація

Компанія хх MACHINE була заснована на Тайвані, а в 2014 році розширила свій завод до Китаю, щоб забезпечити більш точне та швидке обслуговування наших клієнтів по всьому світу в 90 країнах. Виробник розробляє різні типи ін'єкційних машин для нанесення різних матеріалів підшви, таких як EVA / гума / PVC / TPR / TPU / PU тощо.

Twin-Cylinder Rubber Hot Press призначений для виробництва підшви. Він нагріває та вдавлює гуму в підшву. Під час цього процесу 3 найважливіші умови: температура нагрівання, час нагрівання та тиск. Він може визначити найкращий час відкриття форми для оптимізованої еластичності та стійкості до стирання на основі кривої вулканізації кожного матеріалу, таким чином виробляючи звичайні спортивні підшви в повсякденному житті. Номери машин для гарячого пресування групи мають від 2 до 8 станцій, які залежать від потреб кінцевого користувача.

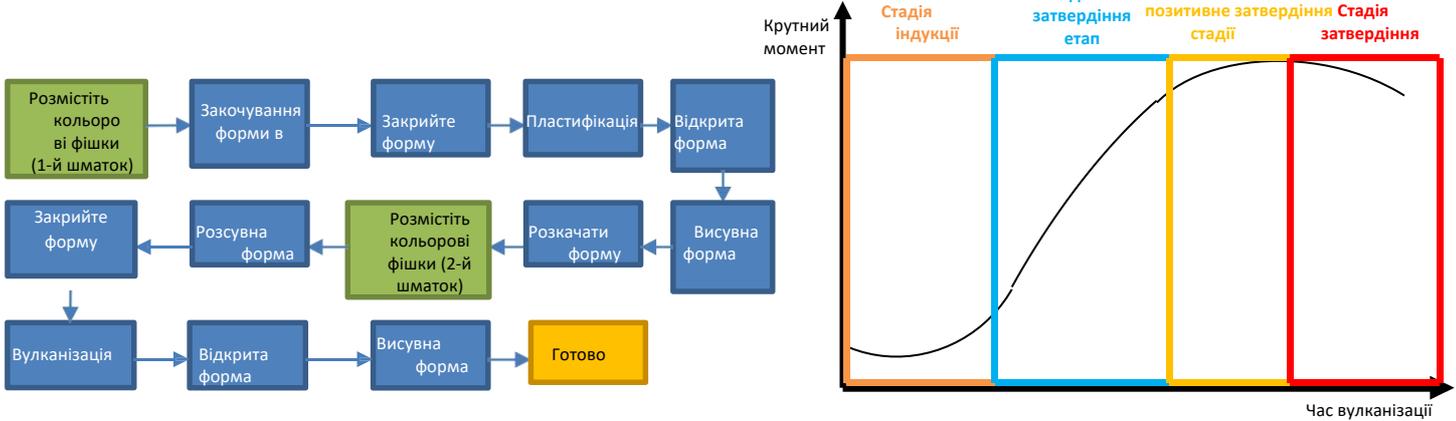
Переваги та особливості

- ① Функціональні блоки, призначені для застосування гарячого пресування підшви, об'єктно-орієнтована розробка дозволяє викликати функції та підтримувати програму. Це також позбавляє інженерів від повторюваних операцій, економить час і збільшує продуктивність на душу населення.
- ② Висока сумісність для легкої інтеграції периферійних пристроїв. Зв'язок використовує інтерфейс RS-485 і протокол Modbus для підключення периферійних пристроїв.
- ③ Гнучка кількість станцій гарячого пресування, кількість гарячих пресів можна швидко регулювати за допомогою вбудованого екранування функції ПЛК.

Пов'язані зображення



Блок-схема процесу/контролю

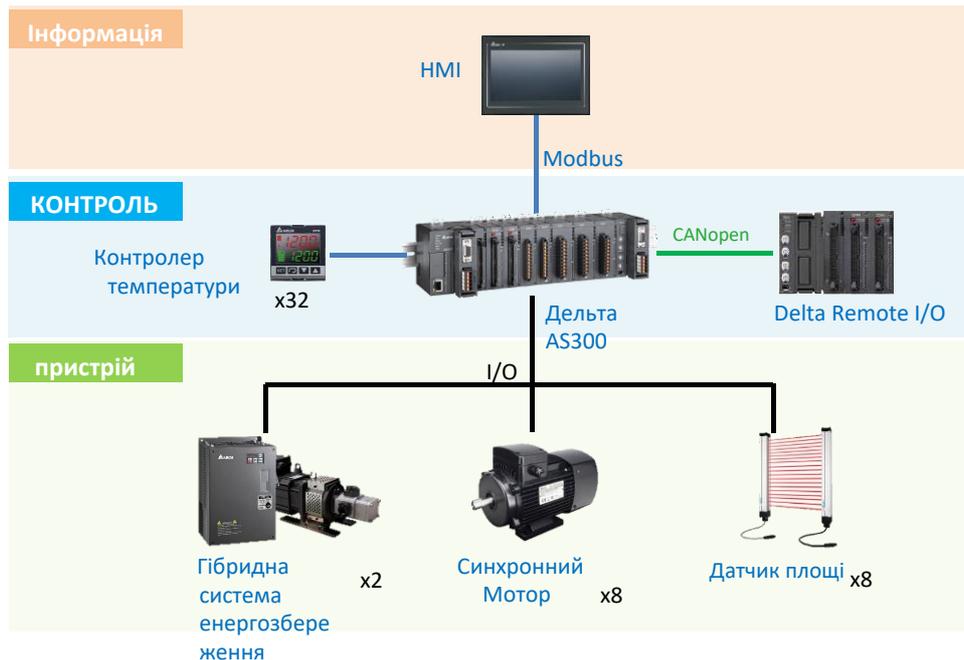


Процес (наприклад, двоколірна підосва)

Крива вулканізації

- Підготовка: Перед обробкою підосви гумові матеріали змішують за складом і кольором у певному співвідношенні, потім змішують із сировиною за допомогою прокатного преса.
- Різання/пресування: розріжте або пресуйте змішані матеріали на блоки з однаковою площею з підосвами, які також називаються кольоровою стружкою.
- Вкладання/закриття форми: помістіть кольорові шматочки у форму. Чи потрібні додаткові матеріали, залежить від товщини підосви. Закрийте форму і поставте гарячий прес.
- Пластифікація: безпосередньо на початку нагрівання каучук проходить процес утворення мостів між молекулами для формування мережевої полімерної структури. Цей процес називається стадією індукції, також відомий як пластифікація. Тому час пластифікації є критичним для процесу. Тривалий час пластифікації ускладнює поєднання різних матеріалів. Для виготовлення двоколірної або багатоколірної підосви під час пластифікації необхідно змішувати різні каучуки.
- Вулканізація: після пластифікації гума в основному тверда і не може змінити зовнішній вигляд і розмір. Потім він застосовує фіксовану температуру, зберігаючи тиск, доки гума не досягне оптимальної стадії затвердіння, щоб виготовити підосву з високою міцністю, міцністю та стійкістю до стирання.
- Відкриття форми/виймання: видаліть і вийміть підосви, видаліть залишену гуму, обріжте край, і нарешті процес завершено.

Архітектура керування



Список конфігурації

Тип	функція	Кількість
AS332T-A	Серія AS300	1
AS-FCOPM	Комунікаційна карта CANopen	1
AS04DA-A	Модуль аналогового виведення	1
AS32AM10N-A	32 бали Модулі цифрового введення	1
AS64AM10N-A	64 точки Цифрові модулі введення	6
AS64AN02T-A	Модулі цифрового виводу на 64 точки (NPN)	4
AS00SCM-A	Віддалений модуль вводу-виводу	1

FAQ

Q1 Як ефективно розширити/зменшити станції гарячого пресування?

Відповідь: ПЛК Delta здатний заздалегідь планувати загальну архітектуру програмування гарячого друку, включаючи діапазони кожної точки введення/виведення. Якщо потрібне розширення або зменшення станцій, просте налаштування за допомогою інструменту розробки програм ISP Soft може оптимізувати процес без подальшого програмування.

Q2 Як уникнути надмірного затвердіння гумових матеріалів?

А: Програма використовує велику кількість таймерів і логічно має механізм блокування для забезпечення точної обробки в будь-який момент часу.

Q3 Як підтримувати контроль температури в хорошому стані та без затримок?

А: Для гарячого пресування Delta розробила функціональний блок контролю температури, щоб замінити одноточкове налаштування в ПЛК. Клієнти лише перевіряють правильність фізичних точок підключення, щоб заощадити час інженерів на введення в експлуатацію.

інші

- Контактне вікно: Frank.ho@deltaww.com
- Згенеровані відповідні технічні дані:
 - ① Програма (програма 50MC, програма HMI)
 - ② Список налаштувань основних параметрів (конфігурація апаратного забезпечення контролера та конфігурація мережі)
 - ③ ВоМ (Електричний список)
 - ④ Схема підключення (схема підключення керування ПЛК)

Примітки: якщо у вас є якісь вимоги, ви можете зв'язатися з вікном, щоб отримати їх. Дякую тобі.

Огляд проекту

Країна та регіон: провінція Цзянсу, Китай

Замовник: xx Technology

Машина: автоматична прядильна машина для мулів

Архітектура системи керування: DOP100+AX3+MZM+A2-E*5+RTU-ECAT+модуль введення/виведення +DOP-4GM01

Конкурент: Siemens, Beckhoff

Локальний рейтинг: C (Будь ласка, виберіть.) A. Top1-Top10 B. Top11-Top20 C. Інші

Довідкова інформація

Процес прядіння є завершальним етапом прядіння, який полягає в прядінні рівниці в тонку пряжу з певною лінійною щільністю, фізико-механічними властивостями та стандартами якості завантаження та намотування її в певну упаковку для використання у виробництві дроту та ткацтві. Самодіючий прядильний мул - це свого роду вовняні прядильні рами, завдяки зворотному руху рами, щоб реалізувати поділ тяги та процесу формування скручування та намотування, цей метод обробки дозволяє готовій пряжі мати характеристики рівномірного скручування, хорошу міцність і м'яке відчуття тканини, особливо підходить для прядіння тонкої вовняної пряжі.

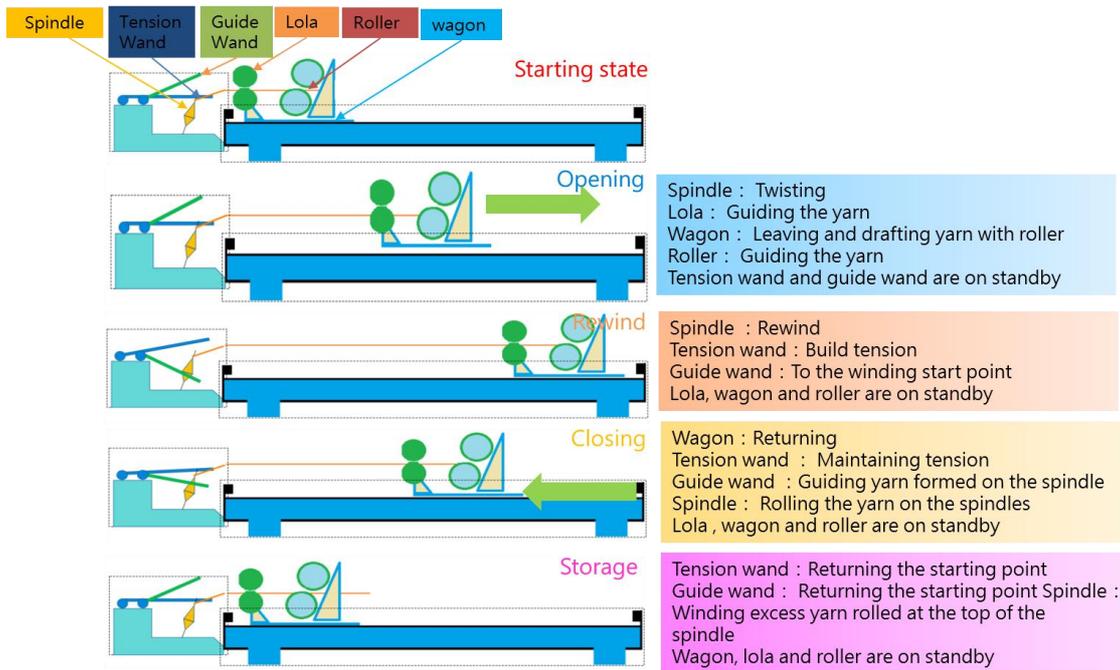
Переваги та особливості

- ① Завдяки контролеру руху Delta серії AX і повному сервоприводу обладнання працює ефективно та стабільно.
- ② Інтелектуальний алгоритм намотування та самоадаптивний контроль натягу для хорошого формування шпинделя.
- ③ Багатоступінчастий контроль тяги та скручування, рівень нерівномірності скручування пряжі менше 5%.

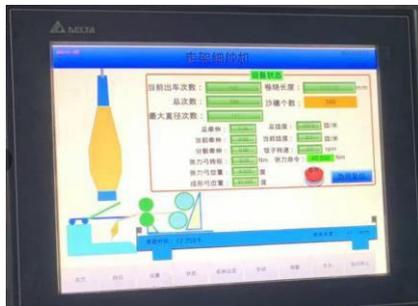
Пов'язані зображення



Блок-схема процесу/контролю



Принцип керування/зображення ефекту налагодження/Інтерфейс керування

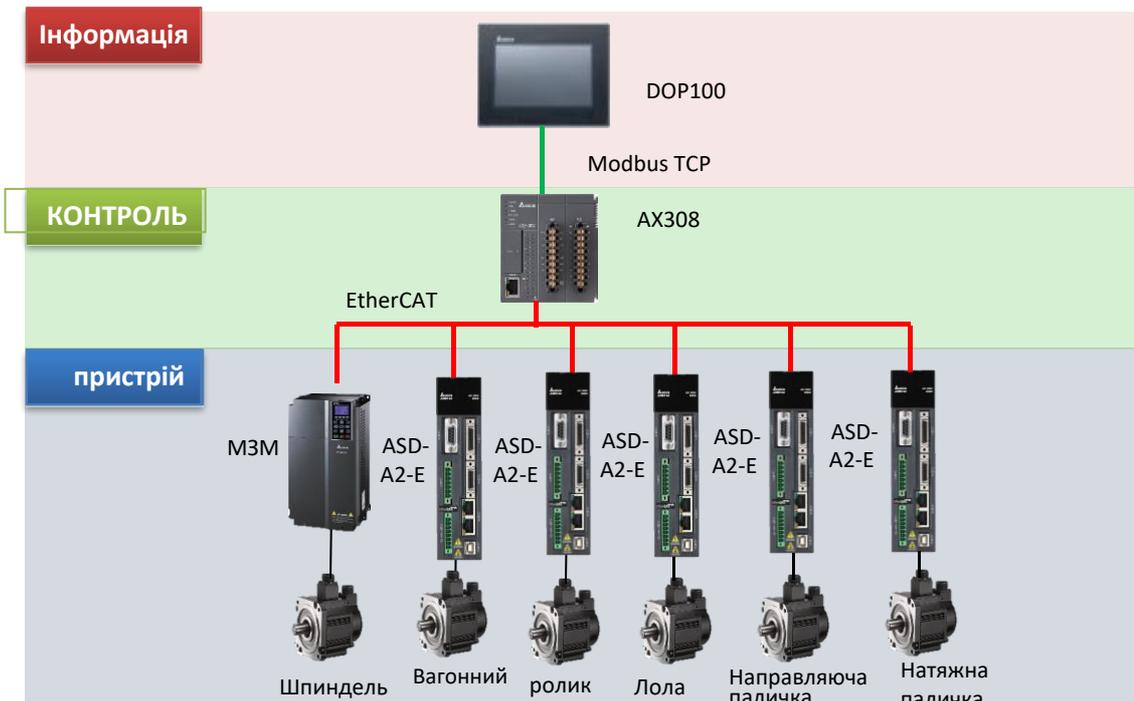


Інтерфейс операційної системи



Закінчений продукт

Архітектура керування



Список конфігурації

Тип	функція	Модель	Кількість
Контролер	НМІ	DOP-112BC	1
	Контролер руху	AX-308EA0MA1T	1
	Віддалений модуль вводу-виводу	RTU-ECAT	1
	Модуль 4G	DOP-4ГМ01	1
	Вхідний модуль вводу-виведення	ДВП-16СМ	2
	Модуль розширення ІО	ДВП-08СН11ТC	1
Сервопривод змінного струму	Сервопривід двигуна шпинделя	VFD220CH43A-21	1
	Сервопривід двигуна вагона	ASD-A2-7543-E	1
	Сервопривід для двигуна натяжної палички	ASD-A2-7543-E	1
	Мотор направляючої палички сервоприводу	ASD-A2-3043-E	1
	Сервопривід для двигуна lola	ASD-A2-3043-E	1
	Сервопривід для роликового двигуна	ASD-A2-1543-E	1
Серводвигун змінного струму	двигун шпинделя	MSJ-LA202AE42E	1
	вагонний мотор	ECMA-LA1875RS	1
	двигун натяжної палички	ECMA-LA1875SS	1
	двигун направляючої палички	ECMA-LA1830SS	1
	лола мотор	ECMA-K11320RS	1
	роликовий двигун	ECMA-K11325RS	1

Примітка: для бренду не Delta позначте його червоним кольором.

FAQ

Q1 Як забезпечити точний контроль натягу?

А: Для точного контролю натягу необхідно отримати відносні розміри точного натяжного стрижня, направляючого стрижня та ролика відносно основи шпинделя.

Q2 Як підтримувати стабільне положення палички натягу?

А: Швидкість намотування шпинделя регулюється негативним зворотним зв'язком відповідно до зсуву положення натяжної палички до

забезпечити стабільне положення лука натягу і, таким чином, однорідну поверхню пряді.

Q3, як скоротити час циклу?

Відповідь: Час циклу скорочується завдяки збільшенню швидкості руху та обертів шпинделя до 10 000 об/хв.

інші

- Контактне вікно: Helenn.wang@deltaww.com

- Згенеровані відповідні технічні дані:

- ① Програма (програма AX3, програма НМІ)

- ② Список налаштувань основних параметрів (конфігурація апаратного забезпечення контролера та конфігурація мережі)

- ③ ВоМ (Електричний список)

Примітки: якщо у вас є якісь вимоги, ви можете зв'язатися з вікном, щоб отримати їх. Дякую тобі.

Огляд проекту

Країна та регіон: провінція Цзянсу, Китай

Замовник: Delta

Машина: машина для складання задньої плати вентилятора

Архітектура системи керування: AS300*1+ DMV-VGR*1+DMV-C50MCGAK*1+HMI*1+ASD-A2*3+

ЕСМА*3+прогрес драйвера*3+прогрес двигуна*3

Конкурент: Ні

Локальний рейтинг: A (Будь ласка, виберіть.) A. Top1-Top10 B. Top11-Top20 C. Інші

Довідкова інформація

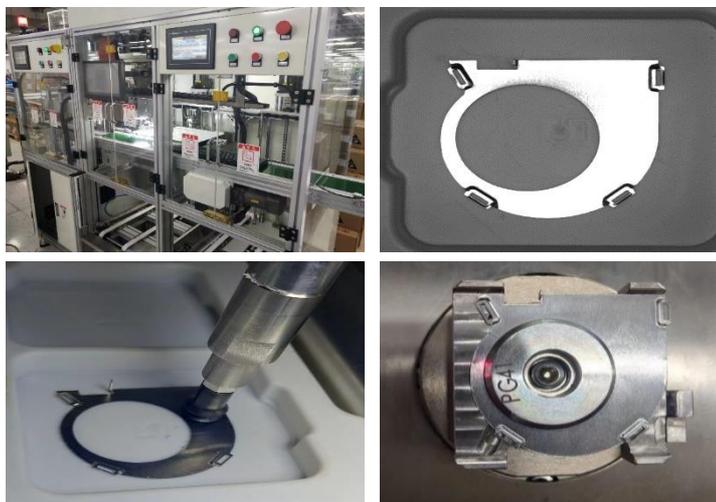
Delta Factory спеціалізується на дослідженні, розробці та виробництві міні-вентиляторів. Щоб підвищити рівень автоматизації та збільшити продуктивність, замовники розробляють автоматичні верстати для складання задньої плати. Частина огляду використовує систему зору Delta VGR для визначення та розташування задньої панелі вентилятора.

Відстеження конвеєра для розмазування клею є важливим процесом у процесі виробництва вентилятора. По-перше, необхідно візуально визначити характеристики матеріалу та зробити відповідне розпізнавання. ОК матеріалам буде надано координати підбору та вивантаження через алгоритм у VGR. Приймальна платформа повертатиметься на відповідний кут на основі координат, наданих VGR. Стіл XY вийме матеріал з лотка відповідно до координат і точно розмістить його на приймальній платформі на основі координат, наданих VGR. Пристрій, який збирає задню плату вентилятора на корпус вентилятора за допомогою інших процесів.

Переваги та особливості

- ① Архітектура подвійних шаблонів: створить подвійні шаблони, щоб покращити здатність візуального розпізнавання та запобігти помилковим оцінкам, спричиненим тінями матеріалу.
- ② Оптимізація алгоритму позиціонування: оптимізація алгоритму покращує точність позиціонування.

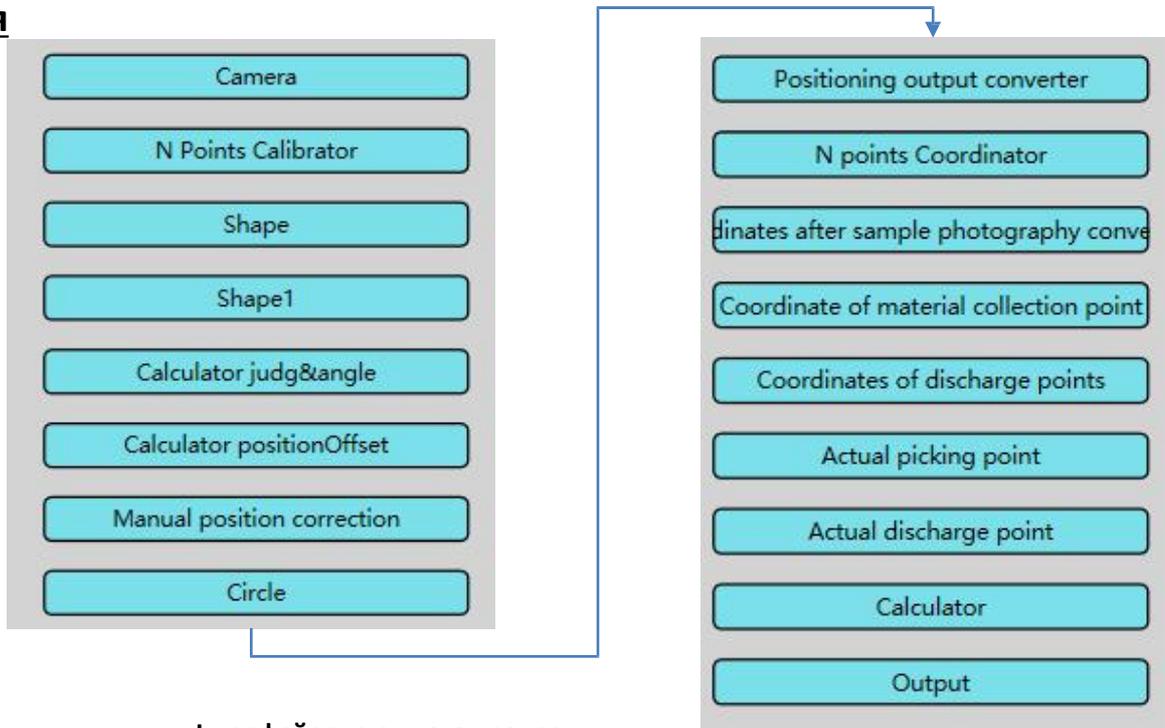
Пов'язані зображення



Блок-схема процесу/контролю

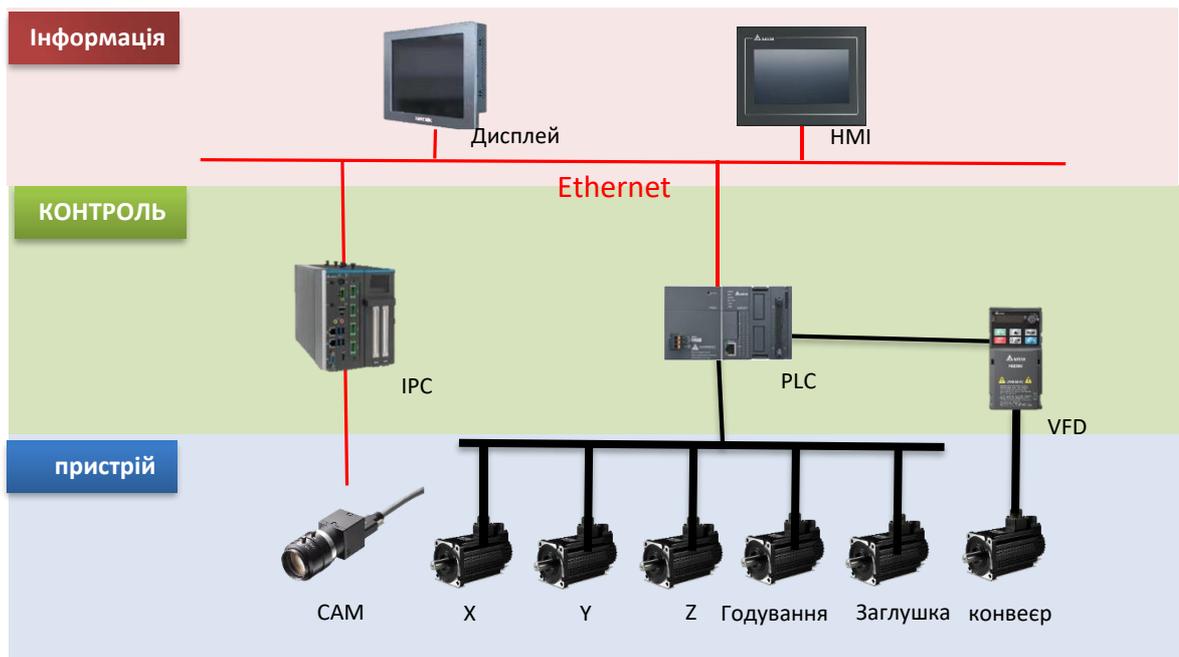


Принцип керування/зображення ефекту налагодження/Інтерфейс керування



Інтерфейс системного процесу

Архітектура керування



Список конфігурації

Тип	функція	Модель	номер
КОНТРОЛЬ	Візуальна система	DMV-VGR	1
	HMI	DOP-110WS	1
	PLC	AS300	1
	CAM	C50MCGAK	1
	IPC	IPC-E200	1
	Ex.DI	AS16AM	6
	Ex.DO	AS16AN	5
	Промисловий вимикач	VS-G008W01	1
	Датчик тиску	DPA01NR-P	3
	Ex.AI	AS04DA	1
Водій	Сервопривід	ASD-A2	3
	VFD	VFD5A5MS43	1
	Кроковий драйвер	BSHD31325	2
	Кроковий драйвер	D3HB64MA	1
Мотор	Серводвигун	ECMA-LA1830RS	3
	Мотор	BSHB31318	2
	Мотор	BS57HB51-03	1
	асинхронний двигун	60YS06DY11X	1

FAQ

Q1: Як вирішити проблему пунктів збору та вивантаження матеріалів, розташованих не в матеріальному центрі у Q1?

Відповідь: Розташували вихідний перетворювач і додали алгоритм до калькулятора, проблема вирішується шляхом того, що точка прийому або розвантаження матеріалу не знаходиться в центрі матеріалу.

Q2: Як вирішити проблему невпізнання, викликану темним волокном на одній стороні матеріалу

A: На основі характеристик продукту створіть два набори шаблонів і зіставте їх із будь-яким набором шаблонів.

Виконайте обчислення алгоритму для виведення відповідних координат і кутів.

інші

- Контактне вікно: Helenn.wang@deltaww.com

- Згенеровані відповідні технічні дані:

① Програма (програма камери)

② Список налаштувань основних параметрів (конфігурація апаратного забезпечення контролера та конфігурація мережі)

③ ВоМ (Електричний список)

Примітки: якщо у вас є якісь вимоги, ви можете зв'язатися з вікном, щоб отримати їх. Дякую тобі.

Огляд проекту

Країна та регіон: Індія

Замовник: компанія Н

Машина: МАШИНА ДЛЯ ОБРОБКИ КАРТОПЛЯНИХ ЧІПСІВ

Архітектура системи керування: HMI + AS200 + MS300 + Temp. Контролер

Конкурент: Аллен Бредлі

Локальний рейтинг: C (Будь ласка, виберіть.) A. Top1-Top10 B. Top11-Top20 C. Інші

Довідкова інформація

Н Comrapu один із провідних світових виробників обладнання для обробки, пакування та контролю харчових продуктів. Компанія виробляє системи обладнання для обробки та пакування печених і смажених снєків, м'яса, птиці та морепродуктів.

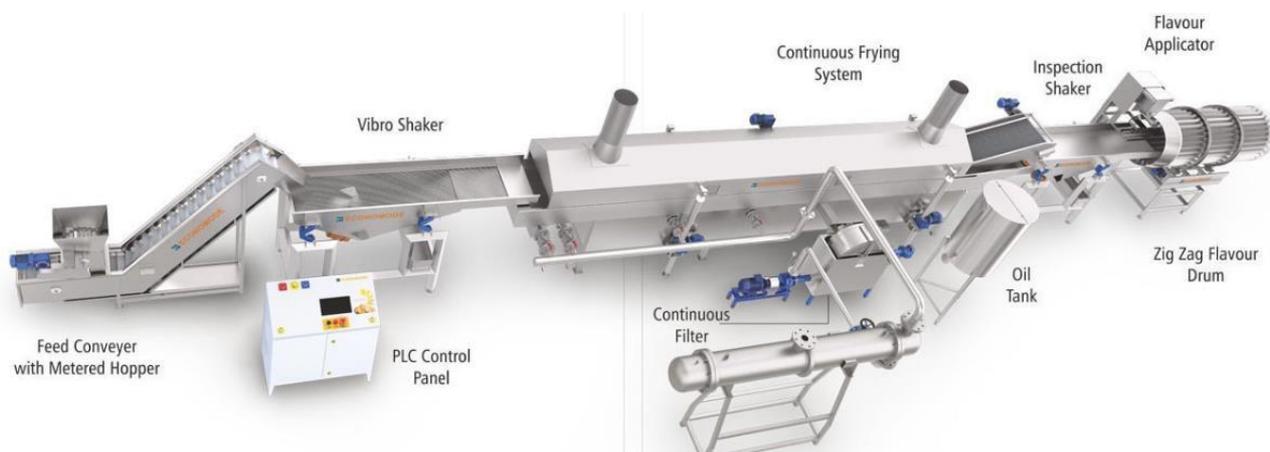
Чіпси готують шляхом нарізання картоплі та обсмажування чіпсів у ємності з олією при контрольованій температурі за допомогою печі. Хрусткість чіпсів залежить від ряду факторів, включаючи якість олії, температуру олії, час смаження, якість картоплі та вологість, що міститься в чіпсах.

Delta PLC відіграє важливу роль у цій концепції. Усі дії, необхідні для виготовлення картопляних чіпсів, контролюються PLC. Нарешті ми успішно підтримуємо якість чіпів і зменшуємо робочу силу, програмований логічний контролер робить процес більш надійним, гнучким і послідовним.

Переваги та особливості

- ① Збільшити виробничу потужність
- ② Покращення контролю якості
- ③ Зменшена вартість робочої сили
- ④ Дотримуватися гігієни

Пов'язані зображення



Блок-схема процесу/контролю



Принцип керування/зображення ефекту налагодження/Інтерфейс керування

AUTO SELECTED **EMERGENCY OK** mm/dd/yy HH:MM:SS

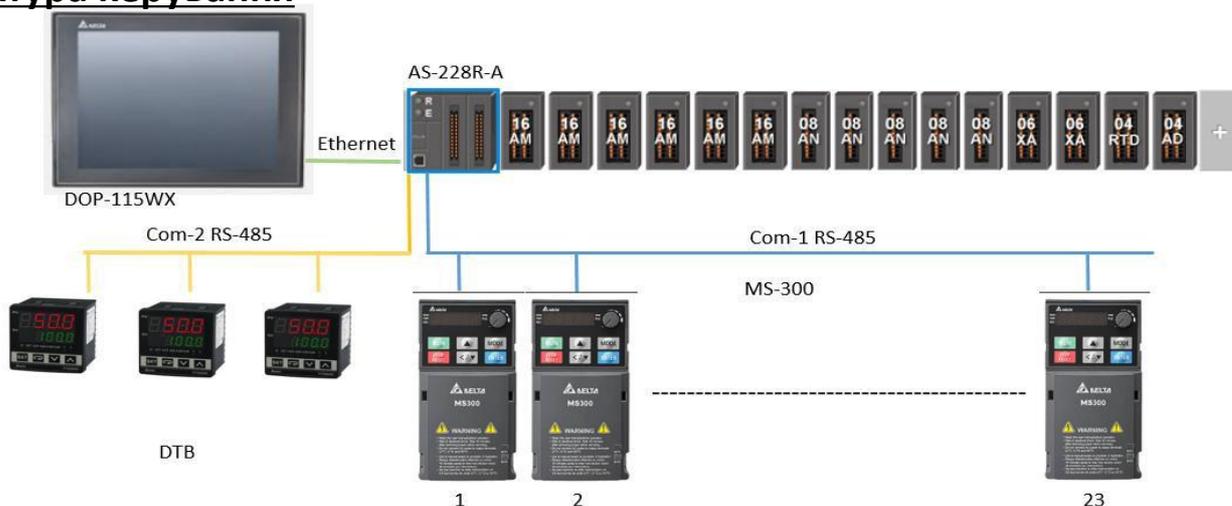
P I D - 1	ANALOG MAX	123.45	ANALOG MIN	123.45	PV Off Set	12.34	Sampling time TS	12345
	TEMP MAX LIMIT	123.45	TEMP MIN LIMIT	123.45	proportional coefficient KP	1234.56	Integral coefficient KI	1234.56
	High Alarm	12.34	High high alarm	12.34	Derivative coefficient KD	1234.56	Manual output value	12345.6
<input type="button" value="PID Auto"/> <input type="button" value="COOL CONTROL"/> <input type="button" value="PID Disable"/> <input type="button" value="Auto Tune"/>				STATUS	MAX LIMIT	MIN LIMIT	HIGH	V HIGH
					OK	OK	OK	OK
Set Value		1234.56	Actual Value		123.4	PID output value %		1234.56

P I D - 2	ANALOG MAX	123.45	ANALOG MIN	123.45	PV Off Set	12.34	Sampling time TS	12345
	TEMP MAX LIMIT	123.45	TEMP MIN LIMIT	123.45	proportional coefficient KP	1234.56	Integral coefficient KI	1234.56
	High Alarm	12.34	High high alarm	12.34	Derivative coefficient KD	1234.56	Manual output value	12345.6
<input type="button" value="PID Auto"/> <input type="button" value="COOL CONTROL"/> <input type="button" value="PID Disable"/> <input type="button" value="Auto Tune"/>				STATUS	MAX LIMIT	MIN LIMIT	HIGH	V HIGH
					OK	OK	OK	OK
Set Value		1234.56	Actual Value		123.4	PID output value %		1234.56

MANUAL SELECTED **EMERGENCY PRESSED** mm/dd/yy HH:MM:SS

NAME	MANUAL PB	SET FREQ	STATUS	ACT RPM	ACT FREQ	AMP	TRQ	DC BUS VOLT
VFD-1	<input type="button" value="START"/> <input type="button" value="STOP"/>	12.34	<input type="button" value="HLTHY"/> <input type="button" value="STOP"/>	12345	12.34	12.34	12345	1234.5
VFD-2	<input type="button" value="START"/> <input type="button" value="STOP"/>	12.34	<input type="button" value="HLTHY"/> <input type="button" value="STOP"/>	12345	12.34	12.34	12345	1234.5
VFD-3	<input type="button" value="START"/> <input type="button" value="STOP"/>	12.34	<input type="button" value="HLTHY"/> <input type="button" value="STOP"/>	12345	12.34	12.34	12345	1234.5
VFD-4	<input type="button" value="START"/> <input type="button" value="STOP"/>	12.34	<input type="button" value="HLTHY"/> <input type="button" value="STOP"/>	12345	12.34	12.34	12345	1234.5
VFD-5	<input type="button" value="START"/> <input type="button" value="STOP"/>	12.34	<input type="button" value="HLTHY"/> <input type="button" value="STOP"/>	12345	12.34	12.34	12345	1234.5
VFD-6	<input type="button" value="START"/> <input type="button" value="STOP"/>	12.34	<input type="button" value="HLTHY"/> <input type="button" value="STOP"/>	12345	12.34	12.34	12345	1234.5
VFD-7	<input type="button" value="START"/> <input type="button" value="STOP"/>	12.34	<input type="button" value="HLTHY"/> <input type="button" value="STOP"/>	12345	12.34	12.34	12345	123.4
VFD-8	<input type="button" value="START"/> <input type="button" value="STOP"/>	12.34	<input type="button" value="HLTHY"/> <input type="button" value="STOP"/>	12345	12.34	12.34	12345	1234.5
VFD-9	<input type="button" value="START"/> <input type="button" value="STOP"/>	12.34	<input type="button" value="HLTHY"/> <input type="button" value="STOP"/>	12345	12.34	12.34	12345	1234.5
VFD-10	<input type="button" value="START"/> <input type="button" value="STOP"/>	12.34	<input type="button" value="HLTHY"/> <input type="button" value="STOP"/>	12345	12.34	12.34	12345	1234.5

Архітектура керування



Список конфігурації

Тип	функція	Модель	Кількість
Контролер	HMI	DOP-115WX	1
	Джерело живлення	AS-PS02	1
	PLC	AS228R-A	1
	Картка цифрового входу	AS16AM10N-A	5
	Карта цифрового виводу	AS08AN01R-A	5
	темп. модуль введення контролера	AS04RTD-A	1
	Плата аналогового входу/виводу	AS06XA-A	3
	темп. контролер	DTB9696LR	3
Привід змінного струму	VFD	VFD2A7MS43ANSAA	12
		VFD4A2MS43ANSAA	6
		VFD9A0MS43ANSAA	3
		VFD13AMS43ANSAA	2

інші

- Контактне вікно: Manoj.k@deltaww.com

- Згенеровані відповідні технічні дані:

① Програма (програма AS200, програма HMI)

② Список налаштувань основних параметрів (конфігурація апаратного забезпечення контролера та конфігурація мережі)

③ ВоМ (Електричний список)

④ Схема підключення (схема підключення керування ПЛК)

Примітки: якщо у вас є якісь вимоги, ви можете зв'язатися з вікном, щоб отримати їх. Дякую тобі.

Огляд проекту

Країна та провінція: провінція Чжецзян, Китай **Назва**

замовника: Wangpai Intelligent Machinery **Назва**

обладнання: машина для обгортання середнього розміру

Архітектура системи: HMI+ 50MC + ВЗ-Е * 10 + EL-W

Конкуренти : XINJE, WEICHI

Локальний рейтинг: В (Будь ласка, виберіть.) А. Top1-Top10

В. Top11-Top20 С. Інші

Довідкова інформація

Zhejiang Wangpai : виробник побутового паперу, включаючи м'який креслярський папір, м'який папір, малий обгортковий папір тощо. Основні моделі включають лінію обробки матеріалів, машину для одинарного обгортання, машину для обгортання середнього розміру, машину для упаковки в мішки, машину для складання паперу, лінію виробництва тканин, тощо

Пакувальна машина середнього розміру: в основному використовується для вторинного пакування паперових рушників. За допомогою процесу збирання та відкриття мішка відкривається отвір пакувального мішка, а паперові рушники розміщуються та проштовхуються крізь мішок. Розкладені паперові рушники доставляються до передньої частини отвору мішка, а штовхач штовхає паперові рушники з отвору мішка в пакувальний мішок. Потім вони штовхаються разом з пакувальним мішком у положення запечаткування, яке закриває отвір пакувального мішка. Акратно упакуйте серветку в пакувальний пакет.

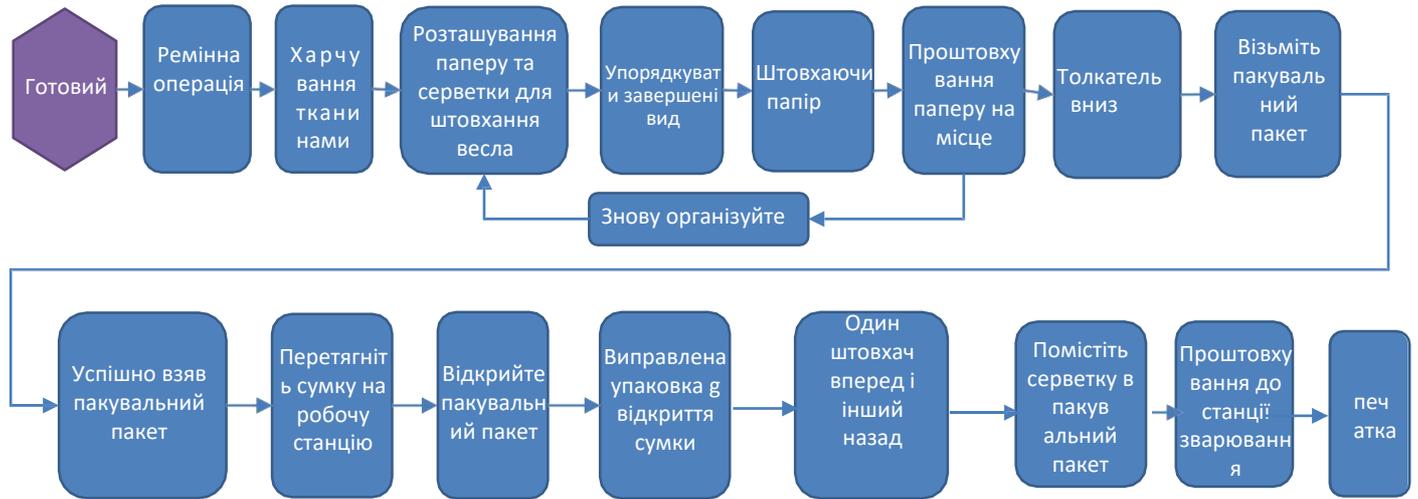
Переваги та особливості

- ① Подвійне штовхання паперу штовхачем, збільшення виробничої потужності більш ніж на 30%. Оптимізація траєкторії кулачка для більш плавної роботи.
- ② Під час роботи швидкість руху можна вільно регулювати для зручності роботи.
- ③ При появі сигналу несправності робота обладнання призупиняється. Після зняття сигналізації він може продовжувати працювати.

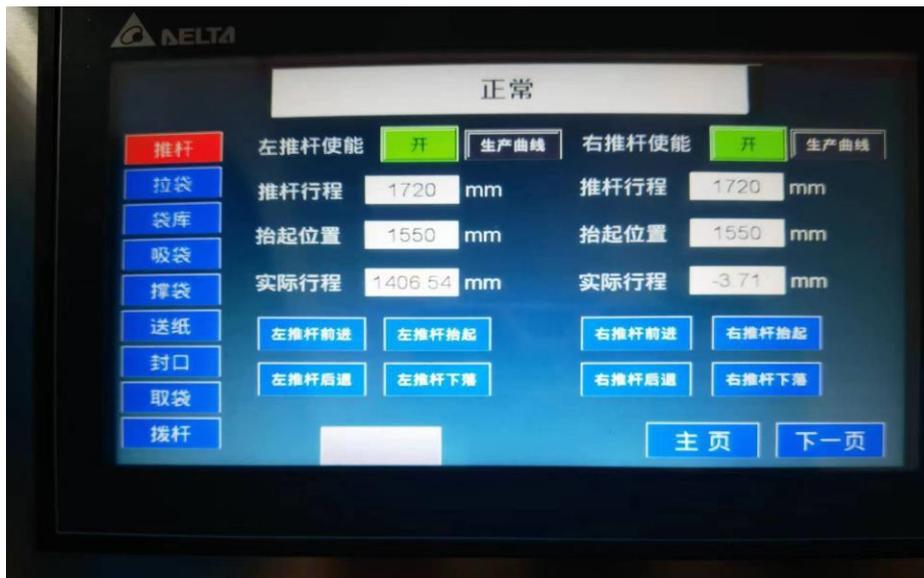
Пов'язані зображення



Блок-схема процесу/контролю



Принцип керування/зображення ефекту налагодження/Інтерфейс керування

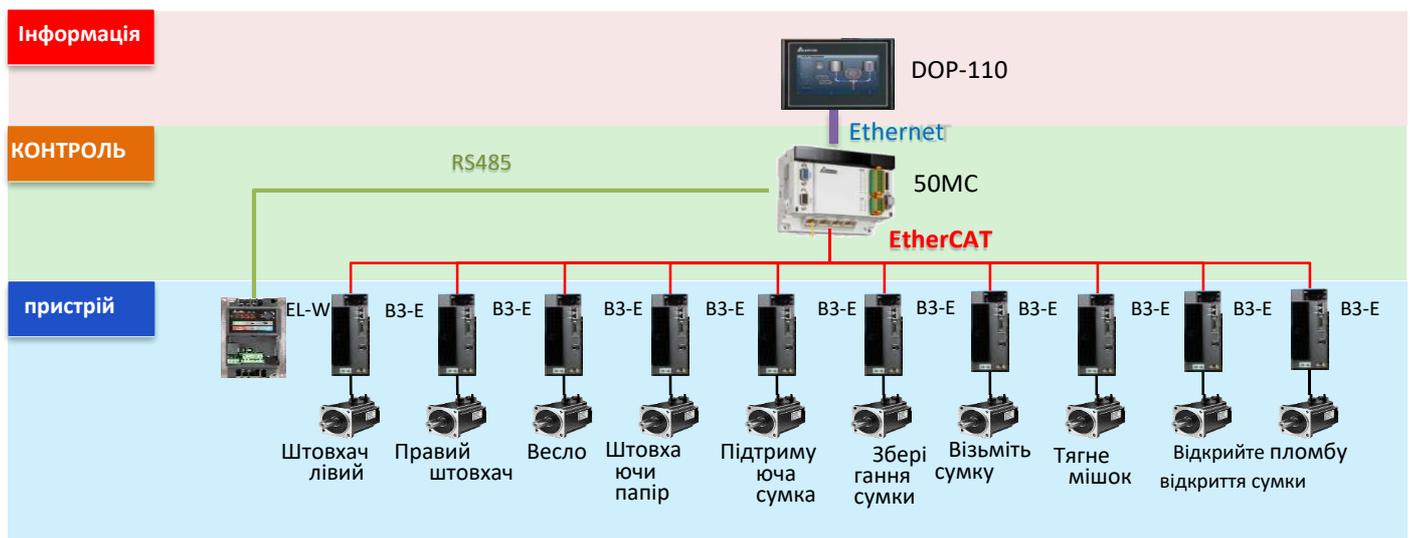


Інтерфейс операційної системи



Закінчений продукт

Архітектура керування



Список конфігурації

Тип	функція	модель	Кількість
Контролер	HMI	DOP-110WS	1
	Контролер руху	DVP50MC11	1
	Модуль розширення ІО (Input)	DVP16SM11N	1
	Модуль розширення ІО (Вихід)	ДВП16CH11T	2
Сервопривод змінного струму	Лівий штовхач , Правий штовхач	ASD-B3-2023-E	2
	Весло , штовхаючий папір , сумка для підтримки , сумка зберігання , Витягування мішка , Відкриття отвору мішка , Ущільнення	ASD-B3-0721-E	7
	Візьміть сумку	ASD-B3-0421-E	1
Серводвигун змінного струму	Лівий штовхач , Правий штовхач	ECM-B3M-EA1320RS1	1
	Весло , штовхаючий папір , сумка для підтримки , сумка зберігання , Витягування мішка , Відкриття отвору мішка , Ущільнення	ECM-B3M-EA0807RS1	7
	Візьміть сумку	ECM-B3M-EA10604RS1	1
Інвертор	Стрічка конвеєрна	VFD007EL21W	1

Примітка: для бренду не Delta позначте його червоним кольором.

FAQ

Q1 Як забезпечити безперебійну роботу штовхача?

- ① В: Серво штовхача приводиться в рух кулачком. ② Алгоритм траєкторії кулачка обчислює швидкість на перетині кожен етап кулачка.

Q2 Як налаштувати швидкість під час роботи ?

А: За допомогою функціонального блоку регулювання швидкості швидкість кожної осі можна регулювати пропорційно. Регулюючи коефіцієнт швидкості під час роботи, швидкість осі можна регулювати в режимі реального часу.

Q3 Як покращити темп бігу?

- А: Пристрій має два штовхачі, які чергуються, щоб усунути вплив часу повернення двигуна. ② Запустіть циліндр заздалегідь, щоб компенсувати час затримки циліндра.

інші

- Контактне вікно: Heng.Wang@deltaww.com

- Згенеровані відповідні технічні дані:

① Програма (Програма 50МС · Програма HMI)

② Список налаштувань основних параметрів (конфігурація апаратного забезпечення контролера та конфігурація мережі)

③ WOM (Електричний список)

Огляд проекту

Країна та регіон: Шеньчжень, Китай

Замовник: Компанія G

Машина: машина для плівкового покриття

Архітектура системи керування: DOP-112WX*2+AX8+B3-E*11+A3-ET*6

Конкурент: Yaskawa

Локальний рейтинг: C (Виберіть) A. Top1-Top10

B. Top11-Top20 C. Інші

Довідкова інформація

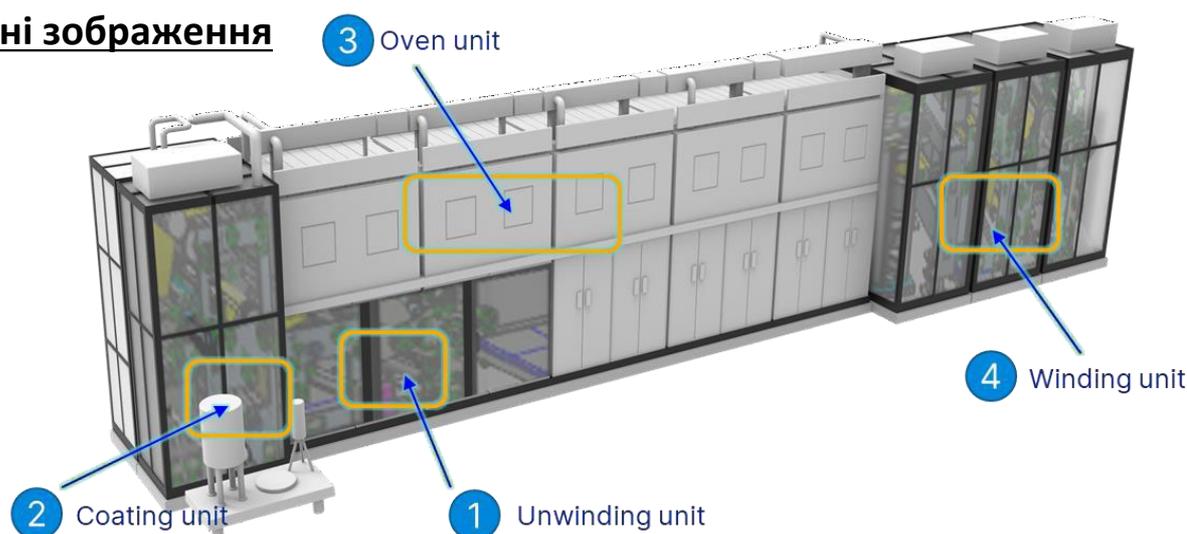
G Company є провідним постачальником рішень для автоматизації виробництва мікромоторів у Китаї, об'єднуючи дослідження та розробки, виробництво та продажі.

Машина для нанесення плівкового покриття призначена для виробництва плівки та складається з 4 частин: блоку розмотування, блоку покриття, блоку печі та блоку намотування. Він використовує глинозем як основну сировину для лиття керамічної стрічки. Подрібнений порошок змішується з адгезивом, пластифікатором, диспергатором і розчинником у целюлозу з в'язкістю, потім наноситься на плівку заданої товщини головкою для нанесення покриття, і, нарешті, плівка намотується після сушіння та затвердіння.

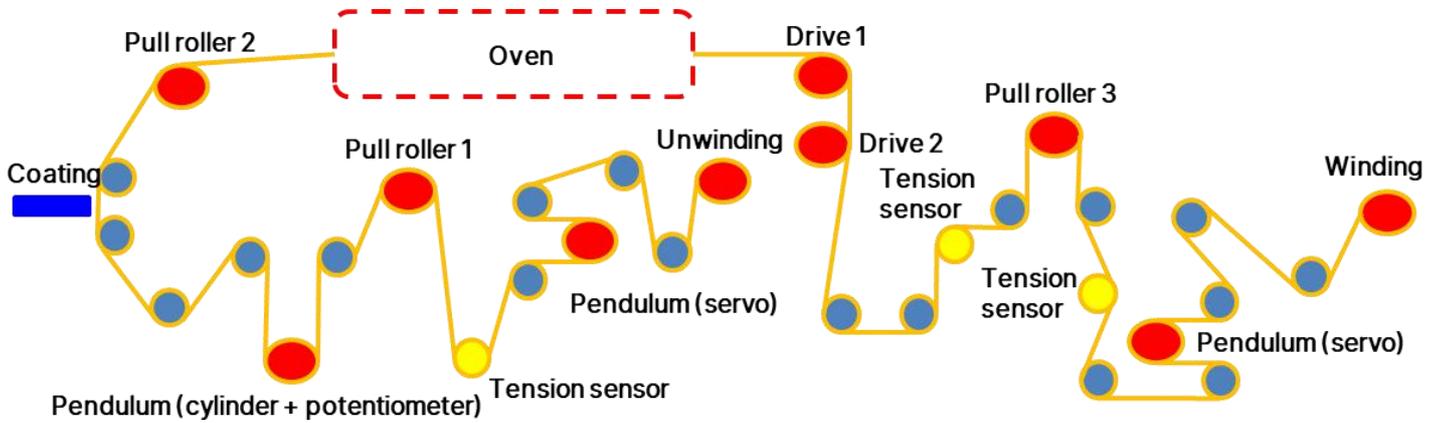
Переваги та особливості

- ① Традиційний контроль натягу здійснюється контролером. Велика кількість керуючих осей і тривалий цикл зв'язку можуть призвести до несвочасного контролю натягу, що призведе до розриву плівки. Delta використовує сервоприводи для контролю натягу, пропонуючи швидшу реакцію, ефективно зменшуючи коливання натягу та розтягування зморшок, покращуючи якість покриття.
- ② Під час нанесення покриття пульпа рівномірно наноситься на плівку головкою для нанесення покриття, а розташування головки для нанесення покриття є основним фактором контролю товщини діафрагми. Завдяки оптимізації програми та процесу головка для нанесення покриття забезпечує точність позиціонування до 0,0001 мм для високоякісної діафрагми однакової товщини.
- ③ Функція автоматичної заміни Delta підвищує продуктивність і зменшує загальні витрати та утворення відходів за рахунок оптимізації програм і процесів і точного різання швів. Він повністю використовує сировину, щоб допомогти клієнтам підвищити конкурентоспроможність в умовах швидкого розвитку індустрії літєвих батарей.

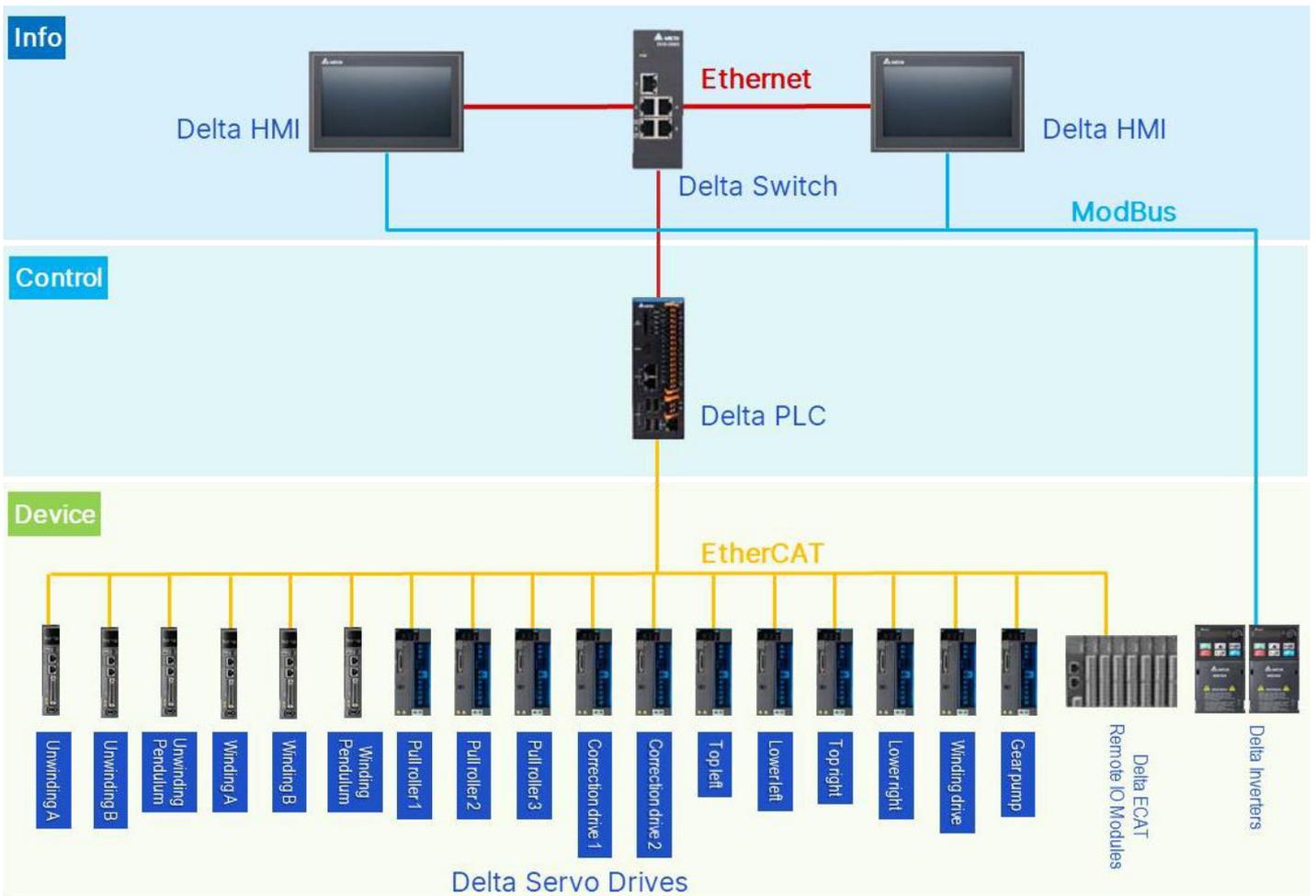
Пов'язані зображення



Блок-схема керування



Архітектура керування



Список конфігурації

Продукт	Назва моделі	кількість
HMI	DOP-112WX	2
Контролер руху	AX-832EPOCE1T	1
Сервопривод потужністю 400 Вт	ASD-B3-0421-E	2
Серводвигун 400 Вт	ECM-B3M-C20604RS1	2
Сервопривід потужністю 200 Вт	ASD-B3-0221-E	2
Серводвигун 200 Вт	ECM-B3M-E20602RS1	2
Сервопривід 100 Вт	ASD-B3-0121-E	4
Серводвигун 100 Вт	ECM-B3M-CA0401RS1	4
Сервопривід 5,5 кВт	ASD-A3-5523-ET	4
Серводвигун 5,5 кВт	ECMA-F11845RS	4
Сервопривод 3кВт	ASD-B3-3023-E	2
Серводвигун 3KW	ECM-B3M-F21830RS1	2
Сервопривід 1,5 кВт	ASD-B3-1521-E	1
Серводвигун 1,5 кВт	ECM-B3M-21313RS1	1
Сервопривод 3кВт	ASD-A3-3023-ET	2
Серводвигун 3KW	ECM-B3M-FA1830RS1	2
Привід змінного струму MS300	VFD9A0MS43ANSAA	4
Привід змінного струму ME300	VFD7A5ME21ANNAA	2

FAQ

Q1 Порівняйте з рішенням керування ПЛК, які функції має спеціальний сервопривід Delta для контролю натягу?

А: Спеціальний сервопривід Delta для контролю натягу не впливатиме на цикл сканування ПЛК, який буде швидшим для відповіді та надійнішим для контролю натягу.

Q2 Як реалізувати високу точність позиціонування нанесеної головки?

А: Сервопривід для головки для нанесення покриття працює з датчиком Keyence для формування замкнутого циклу керування для реалізації точності позиціонування до 0,0001 мм.

інші

- Контактне вікно: Helenn.wang@deltaww.com

- Відповідні технічні дані:

- ① Програма (програма AX8, програма HMI)

- ② Файл просування проекту

Примітки. Якщо у вас є якісь вимоги, ви можете зв'язатися з вікном. Дякую тобі.

Огляд проекту

Країна та регіон: Японія, NEA

Клієнт: Корпорація M
Машина: машина для нанесення покриттів на друковану плату

Архітектура системи керування: сервопривід ASDA-A3 + серводвигун ECM-B3

Конкурент: Yaskawa

SAM: 1300 тисяч доларів США

Локальний рейтинг: A (Будь ласка, виберіть.) A. Top1-Top10 B. Top11-Top20 C. Інші

Довідкова інформація

Ця компанія постійно відкриває нові сфери в невідомій галузі точного контролю рідин.

Диспенсери (системи дозування), які втілюють технологію дозування, використовуються у виробничих процесах багатьох продуктів навколо нас, включаючи мобільні пристрої, такі як смартфони, цифрові пристрої, планшети та ігрові консолі; побутова техніка, а також автомобілі, які прискорюють інновації для автономного водіння та електромобілів, а також житлове обладнання, таке як кухня та гардеробна. В останні роки застосування систем дозування було розширено на медичну допомогу, медицину, біотехнології, продукти харчування та інші сфери. Застосування для дозування охоплюють широкий спектр і можуть похвалитися високими світовими частками в багатьох процесах. Наприклад, ця компанія має світову частку понад 80% (*) у процесах склеювання напівпровідників і ODF для рідкокристалічних панелей для мобільних телефонів.

Вони також мають високу частку в недоповненні для 3D-WLP, УФ-затвердженої смоли для модулів камери, мастила для деталей автомобіля тощо. Ці високі частки реалізуються завдяки їхній технології дозування для точного контролю різних рідких матеріалів у фіксованому стані. кількість, тобто «технологія точного контролю для надання рідинам форми».

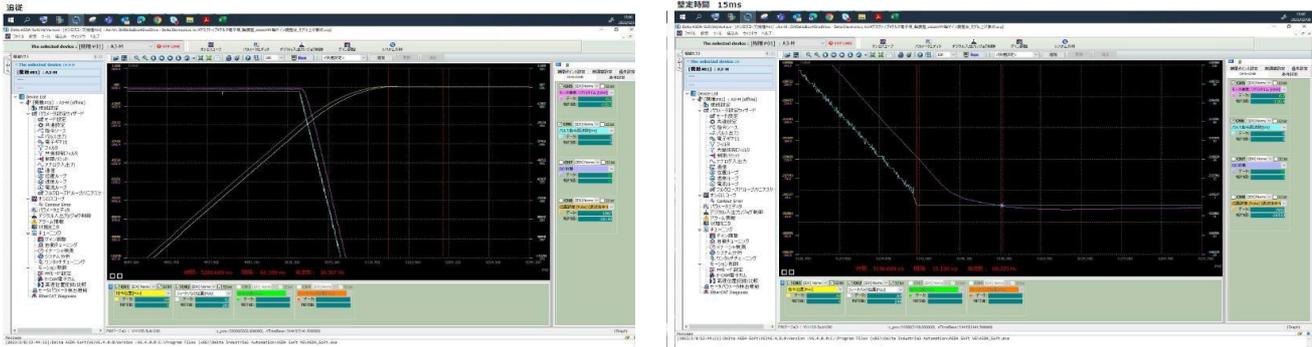
Переваги та особливості

- ① Забезпечте гнучкий час доставки та конкурентоспроможну ціну.
- ② Швидший час встановлення та налаштування, ніж продукт конкурента.

Пов'язані зображення



Принцип керування/зображення ефекту налагодження/Інтерфейс керування



Відстеження продуктивності та часу встановлення осі Y

Архітектура керування



Обладнання для нанесення покриттів

Список конфігурації

Тип	функція	Модель	Кількість
Сервопривод змінного струму	Таблиця XYZ, вісь Z	ASD-A3-0121-L	1
Сервопривод змінного струму	Таблиця XYZ, вісь Y	ASD-A3-0421-L	1
Сервопривод змінного струму	Таблиця XYZ, вісь X	ASD-A3-0721-L	1
Серводвигун змінного струму	Таблиця XYZ, вісь Z	ECM-B3L-CA0401SS1	1
Серводвигун змінного струму	Таблиця XYZ, вісь Y	ECM-B3L-CA0604RS1	1
Серводвигун змінного струму	Таблиця XYZ, вісь X	ECM-B3L-CA0807RS1	1

FAQ

Q1 Як працювати з перериванням (помилкою) під час виконання автоматичного налаштування?

А: Причина може бути в кабелі USB між драйвером сервоприводу та ПК. Щоб вирішити цю проблему, скоротіть довжину кабелю USB або змініть порт USB.

Q2 Як скоротити час встановлення (підвищити продуктивність)?

Відповідь: Збільште значення P2.089, але занадто високе значення призведе до резонансу системи або перескоку.

інші

- Контактне вікно: johnny.jin@deltaww.com
- Згенеровано відповідні технічні дані: ВоМ (перелік електричних приладів)

Примітки: якщо у вас є якісь вимоги, ви можете зв'язатися з вікном, щоб отримати їх. Дякую тобі.

Огляд проекту

Країна та регіон: місто Шанхай, Китай.

Замовник: X Machinery

Машина: вітрова електроукладальна машина

Архітектура системи керування: DOP-107EV+AS228T+V3-L*4+DMA860H*2+ Регулятор *2+пульт дистанційного керування

Конкурент: XINJE(信捷)

Локальний рейтинг: C (Будь ласка, виберіть) A. Top1-Top10 B. Top11-Top20 C. Інші

Довідкова інформація

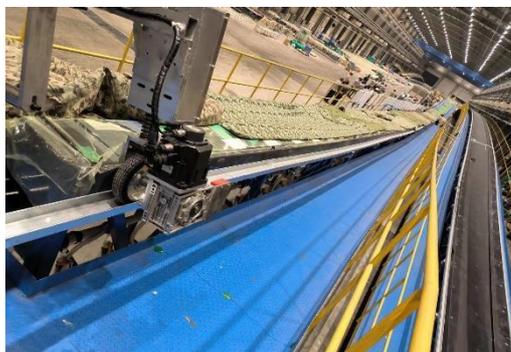
X Machinery була заснована в 2008 році, першою компанією, головним чином для стандартної обробки деталей як основним бізнесом, зараз компанія швидко розвивається, тепер реалізувала індивідуальну обробку, торгіву продукцією в рамках універсальної бізнес-моделі обслуговування, основним обладнанням є машина для коріння форми, гідравлічний автоматичний поворотний пристрій, балковий пристрій для сталевих рами прес-форми, верстат для різання кореня леза, фрезерний верстат для кореня леза, однокомпонентний резервуар для деаерації смоли, обладнання для шліфування поверхні леза тощо.

Розширювач використовується для встановлення на рамі на прес-формі для виробництва балкових полотен лопатей вітрогенераторів, а також є рейки з обох боків рами, які полегшують рух розширювача; На машині для розкидання встановлено два вали для розгортання рулону тканини, і вал тканини для розгортання рулону тканини можна регулювати поздовжньо за допомогою двох кроків відповідно до потреб процесу укладання.

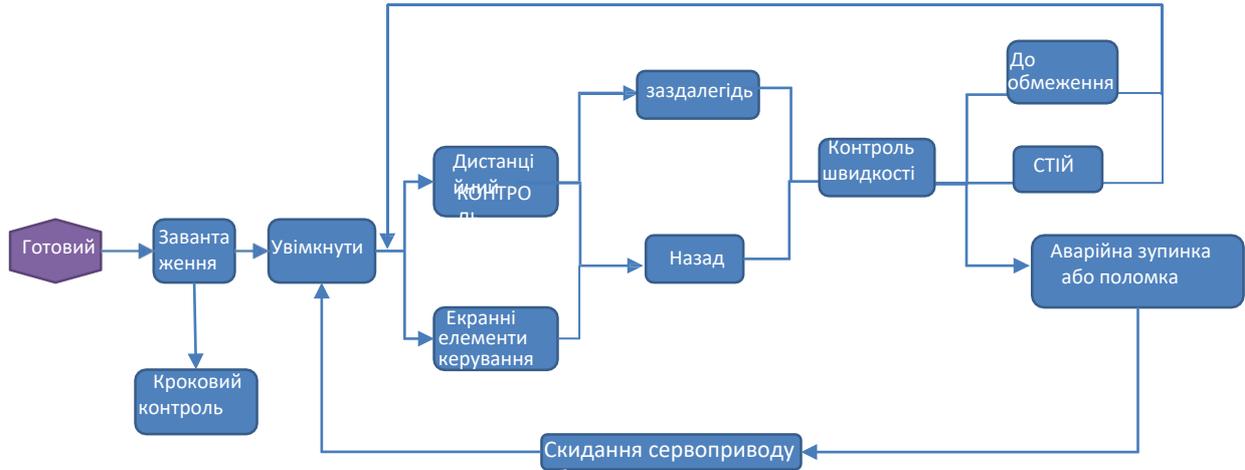
Переваги та особливості

- ① Інформацію про швидкість і статус сервоприводу можна миттєво зчитувати через зв'язок 485.
- ② Швидкість можна змінювати відповідно до потреб оператора, покращуючи ефективність роботи.
- ③ Захист безпеки та відображення несправностей, підвищення безпеки та швидке усунення причини несправності.

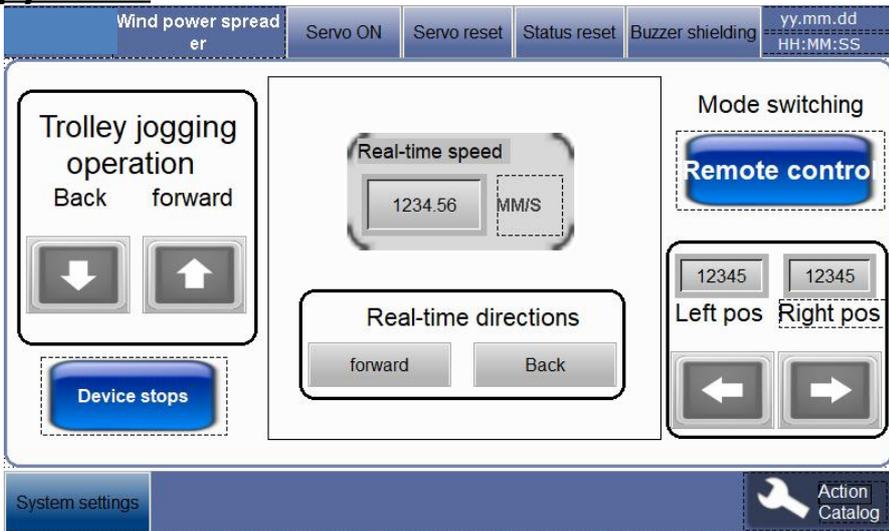
Пов'язані зображення



Блок-схема процесу/контролю



Принцип керування/зображення ефекту налагодження/Інтерфейс керування

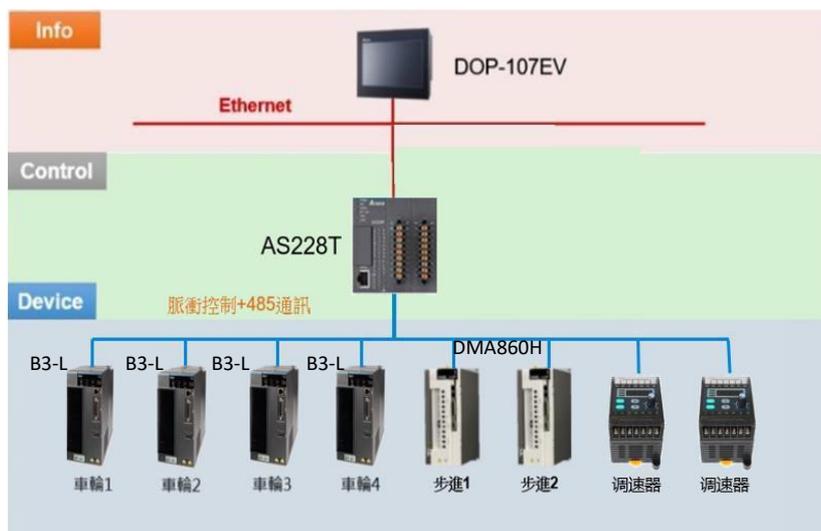


Інтерфейс операційної системи



Закінчений продукт

Архітектура керування



Список конфігурації

Тип	функція	Модель	Номер
КОНТРОЛЬ	HMI	DOP-107EB	1
	PLC	AS228T	1
	Модуль введення	AS16AM10N-A	1
	Модуль виведення	AS16AN01T-A	1
	Пульт	налаштувати	1
Сервоприводи змінного струму	Сервопривід - колеса	ASD-B3-1021-L	4
Серводвигун змінного струму	Серводвигун - колесо	ECM-B3M-E21310SS1	4
Кроковий привід	Кроковий привід - рухомий суконний рулон	DMA860H	2
Кроковий двигун	Кроковий двигун - рухомий рулон тканини	86CM120	2
Дотримуйтесь сувою	Інтенсивні дослідження регулятора швидкості - втягувати та відпускати лінію живлення	TK200E	1

Примітка: для бренду не Delta позначте його червоним кольором.

FAQ

Q1 Як забезпечити безпеку виробництва?

А: ① Існують обмежені позиції з обох боків доріжки, щоб гарантувати, що машина може зупинитися вчасно. ② Коли спрацьовує дифузний датчик, він зупиняє дію. ③ Після цього починається стробоскоп індикатора руху, який блимає та випромінює звукове сповіщення під час бігу.

Q2 Навантаження дуже велике на початку роботи, як забезпечити нормальний запуск розкидача та зменшити знос машини?

А: ① Повільно починайте прискорення. ② Після кожної зупинки машина може запускатися лише на низькій швидкості, зменшуючи втрати машини.

Q3 Як переконатися, що один сервопривід є нормальним під час роботи?

А: ① Вихід через статус DO ② Статус сервоприводу зчитується через зв'язок 485 ③ Якщо виникає проблема з одного сервоприводу, гальмо буде колективно вимкнено та подано тривогу.

інші

- Контактне вікно: Helenn.wang@deltaww.com
- Згенеровані відповідні технічні дані:
 - ① Процедури (програми AS, програми HMI)
 - ② Налаштування основних параметрів (конфігурація параметрів ПЛК, конфігурація параметрів сервоприводу)
 - ③ BOM (Список електричних приладів)

Огляд проекту

Країна та регіон: Казахстан

Замовник: Компанія Д

Машина: козловий кран. Рішення проти розгойдування для виробництва металу **Архітектура системи керування:** програмовані логічні контролери (PLC) **Конкурент:** Optim-kran (Siemens, Schneider)

SAM: 55 тис. євро

Локальний рейтинг: C (Будь ласка, виберіть.) A. Top1-Top10 B. Top11-Top20 C. Інші

Довідкова інформація

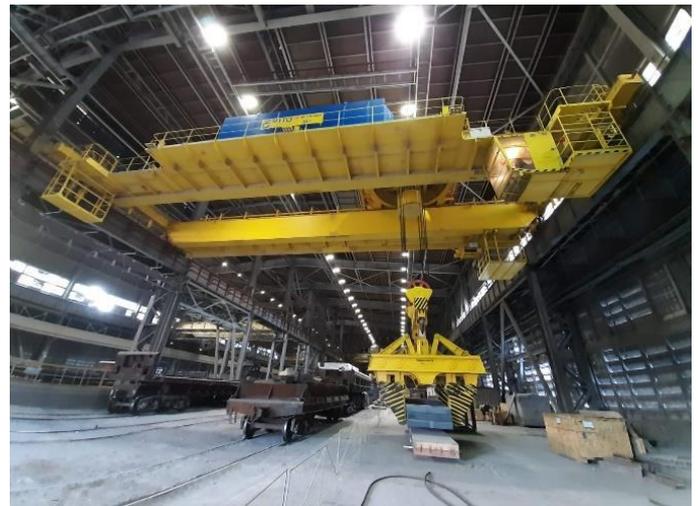
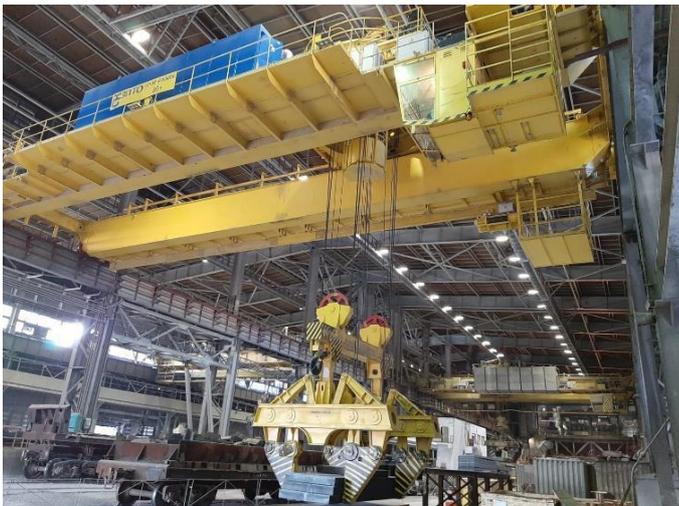
Компанія Д є професійним розробником і виробником систем управління для багатьох типів кранів

Козловий кран - це тип мостового крана, який використовує опори для підтримки мосту, візка та підйомника. Ці ноги рухаються по землі на колесах або їздять по рейках, вмонтованих у землю. Козловий кран зазвичай використовується для зовнішнього застосування або для підйому підйомних систем під існуючими мостовими крановими системами

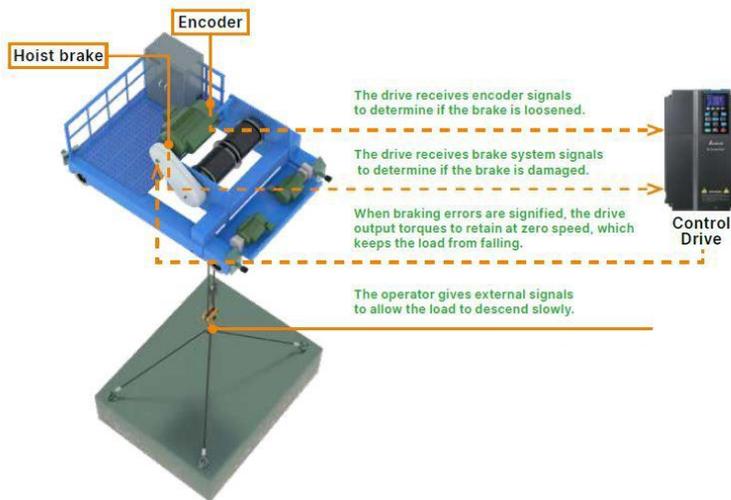
Переваги та особливості

- ① Контроль проти коливання в реальному часі
- ② Синхронізація підйому
- ③ Ефективний підйом
- ④ Підвищення безпеки
- ⑤ Антикран
- ⑥ Легке налаштування

Пов'язані зображення

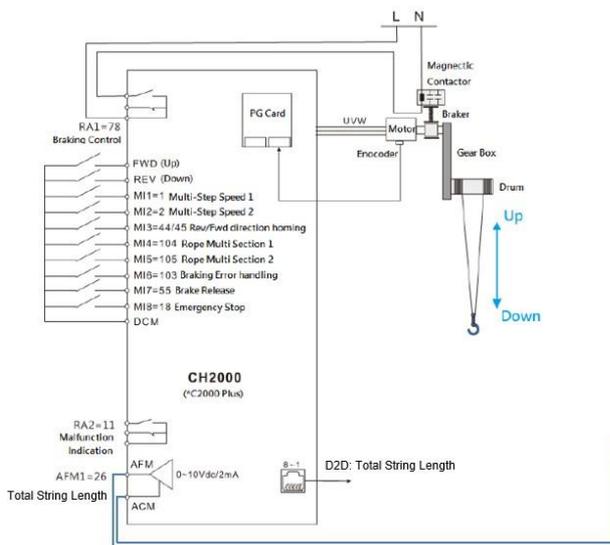


Блок-схема процесу/контролю

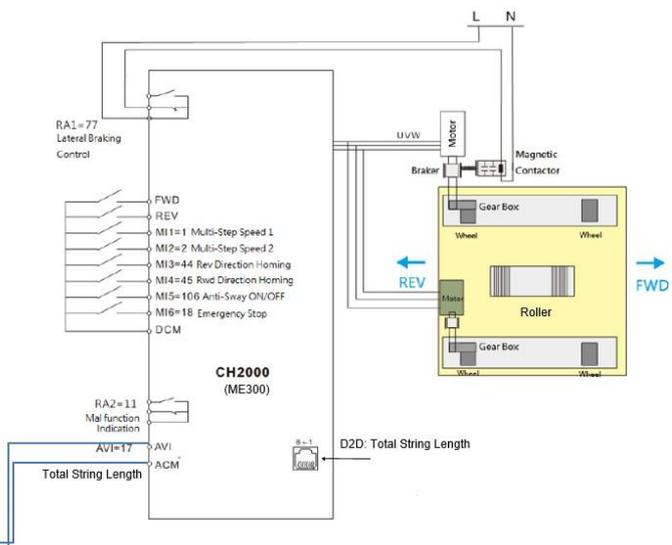


Принцип керування/зображення ефекту налагодження/Інтерфейс керування

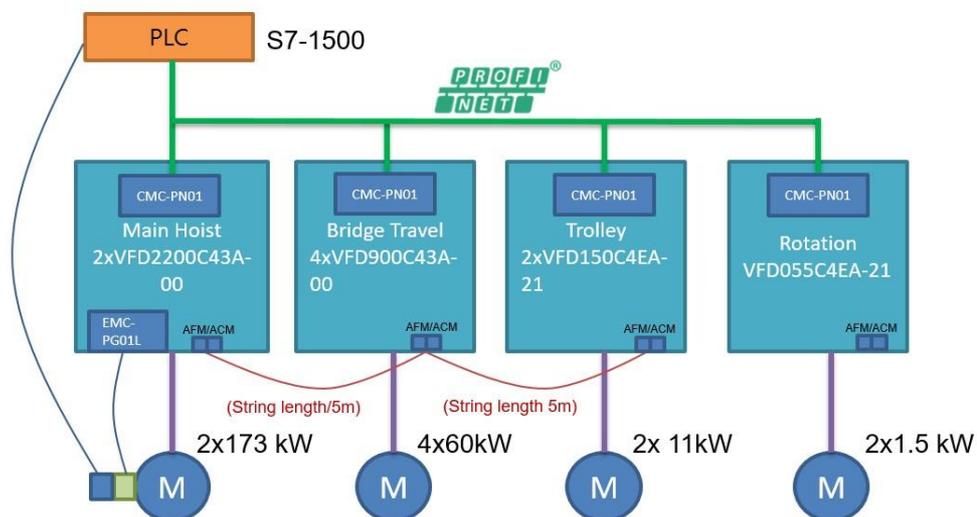
Hoist drive



Trolley/ long travel drive



Архітектура керування



Список конфігурації

функція	Моделі	опис
Основний і додатковий підйомник	VFD2200C43A-00	VFD C2000plus · 3x400V · 220kW · 450A
Bridge Travel	VFD900C43A-00	VFD C2000plus · 3x400V · 90kW · 180A
Візок	VFD150C4EA-21	VFD C2000plus · 3x400V · 15kW · 32A
Обертання	VFD055C4EA-21	VFD C2000plus · 3x400V · 5.5kW · 12A
	EMC-PGO1L	PG карта для C2000
	CMCPN01	Карта ПН для C2000

FAQ

Q1, як вибрати відповідний VFD для застосування крана?

А: Перевірка струму VFD (номінальна потужність) буде в 1,2 рази вище, ніж вхід двигуна, а також перевірте двигун і VFD

клас напруги повинен бути однаковим, наприклад, 400 В.

Q2 Чи можна використовувати інтерфейс Profinet як протокол зв'язку між Host plc і C2000+ VFD у застосуванні крана?

А: Так, будь ласка, зверніться до нашого посібника користувача. Існує розділ, в якому описано, як встановити файл ESD третьої сторони та додати цей пристрій.

Q3 Як відрегулювати момент вивільнення механічного гальмування на головному приводі підйому?

А: Будь ласка, зверніться до посібника користувача. Спочатку вам слід вибрати значення вхідного налаштування для MI7=55 (відпуск гальма). Цей параметр має працювати з параметром 02-56 (перевірка відпуску гальма). Цей параметр призначений для вимірювання різниці в часовому інтервалі між часом затримки відпускання гальм і часом відпускання гальм.

інші

- Контактне вікно: Alexey.Blumenthal@deltaww.com

- Згенеровані відповідні технічні дані:

- ① Програма (програма VFD, програма PLC)
- ② Список налаштувань основних параметрів (конфігурація апаратного забезпечення контролера та конфігурація мережі)
- ③ ВоМ (Електричний список)
- ④ Схема підключення (схема підключення керування ПЛК)

Примітки: якщо у вас є якісь вимоги, ви можете зв'язатися з вікном, щоб отримати їх. Дякую тобі.

Огляд проекту

Країна та регіон: Керетаро, провінція Мексики

Замовник: Компанія С

Машина: Нова автомобільна машина для перемотування пружин

Архітектура системи керування: HMI (DOP-110WS) +PLC (DVP12SE11R)+ASD-A2+ ECMA

Конкурент: Rockwell Automation (Allen-Bradley), OMRON, Mitsubishi.

Локальний рейтинг: С (Будь ласка, виберіть.) А. Top1-Top10 В. Top11-Top20

С. Інші

Довідкова інформація

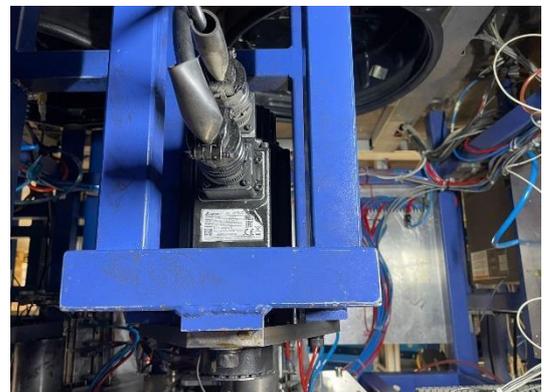
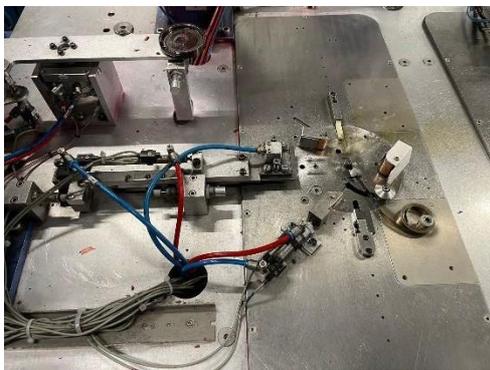
Компанія С спеціалізується на спільному проектуванні та серійному виробництві механічних мехатронних компонентів шляхом холодного перетворення та лиття металу.

Машина для перемотування автомобільної пружини є одним із автономних виробничих підрозділів, що поділяють ту саму методологію, пропонуючи високу реактивність, незмінну якість і безпечне постачання по всьому світу. Глобальне представництво, яке забезпечує доставку великих обсягів з оптимізованою логістикою.

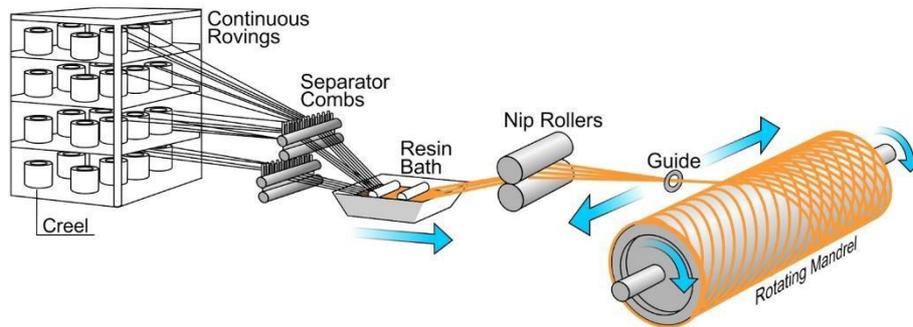
Переваги та особливості

- ① Використання серводвигунів і сервоприводів підвищує якість касетної точності більш ніж на 20%.
- ② Зменшує відходи сировини завдяки зменшенню помилок різання більш ніж на 40%.
- ③ Зв'язок через Ethernet між ПЛК і HMI покращує відстежуваність процесу більш ніж на 20%.

Пов'язані зображення



Process/Control Блок-схема



Принцип керування/зображення ефекту налагодження/інтерфейс керування

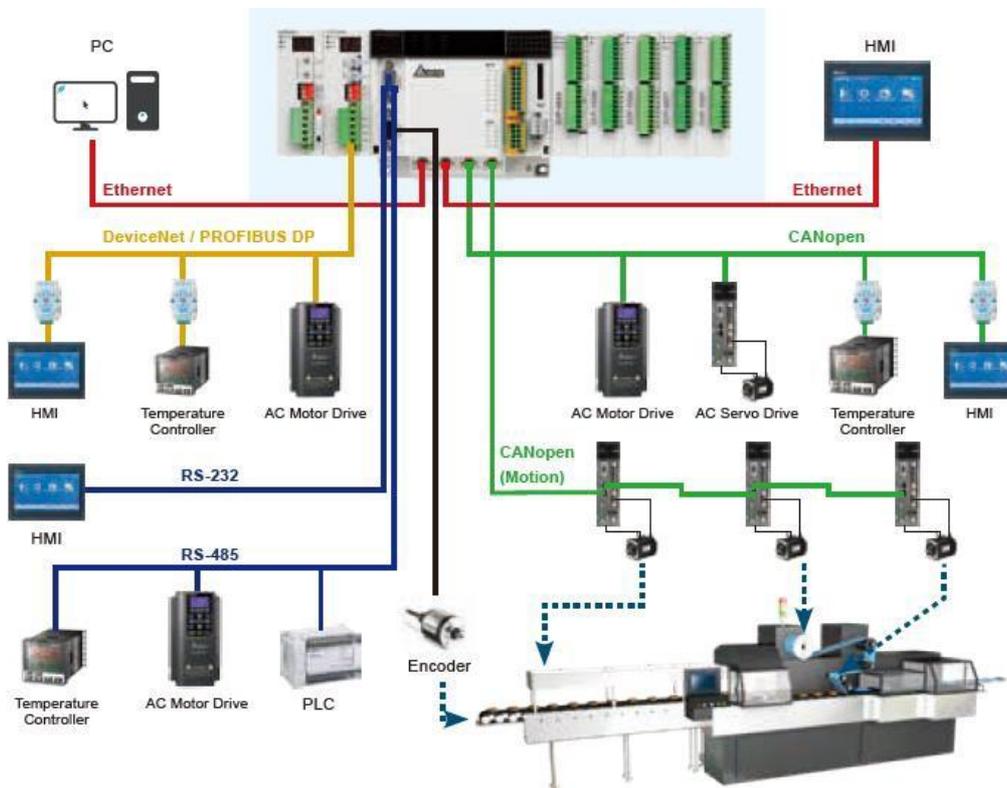


Інтерфейс операційної системи



Закінчений продукт

Архітектура керування



Список конфігурації

Тип	функція	Модель	Кількість
Контролер	HMI	DOP-110WS	1
	Контролер руху	DVP12SE11R	1
	Модуль розширення IO	DVP16SP11R	1
	Модуль розширення IO	АСД-БМ-50А	2
Сервопривод змінного струму	Сервопривід для намотування двигуна	АСД-А2-2023-М	1
	Сервопривод для тягового двигуна	АСД-А2-2023-М	1
	Кабель кодера	ASD-CAEN1005	2
Серводвигун змінного струму	Серводвигун для намотування двигуна	ECMA-C11020ES	1
	Сервопривод для тягового двигуна	ECMA-C11020ES	1
	Силовий кабель	ASD-CAPW1005	2

FAQ

Q1, як покращити швидкість мережі?

В: ① Замініть ПЛК DVP12SE11R на ПЛК керування рухом DVP10MC11T. ② Використовуйте протокол зв'язку CANopen.

Q2, як візуалізувати роботу машини в режимі реального часу та отримати звіти про виробництво?

А: Завантажте програму VNC Viewer, щоб контролювати роботу машини в режимі реального часу на мобільних телефонах і планшетах. Завантажте програмне забезпечення eServer із Delta Download Center, щоб отримувати звіти на ПК.

Q3, як зменшити електричний шум?

А: Ми просто рекомендуємо розмістити кінцеві резистори в системі керування рухом і хороший обмежувач перенапруг.

Огляд проекту

Країна та регіон: Індія

Замовник: Компанія П

Машина: рішення для перемикання в гарячий режим очікування для застосування ID, вентилятора FD і гвинта

Архітектура системи керування: HMI + AS300 + C2000Plus

Конкурент: AAB, Yashkawa

Локальний рейтинг: C (Будь ласка, виберіть.) A. Top1-Top10 B. Top11-Top20 C. Інші

Довідкова інформація

Р Comrapu — індійське центральне державне підприємство, що належить Міністерству нафти та природного газу уряду Індії. Це найбільший державний виробник нафти в країні як за потужністю, так і за доходами.

Ми постачаємо 14 панелей VFD для різних програм для перемикання в гарячий режим очікування. ПЛК отримує весь статус і зворотний зв'язок від VFD та системи DCS і відповідно до цього запускає двигун вентилятора вибраного VFD. У стані запуску або в робочому стані, якщо помилка виникла через роботу VFD, він автоматично перемикається в режим очікування протягом 1 секунди.

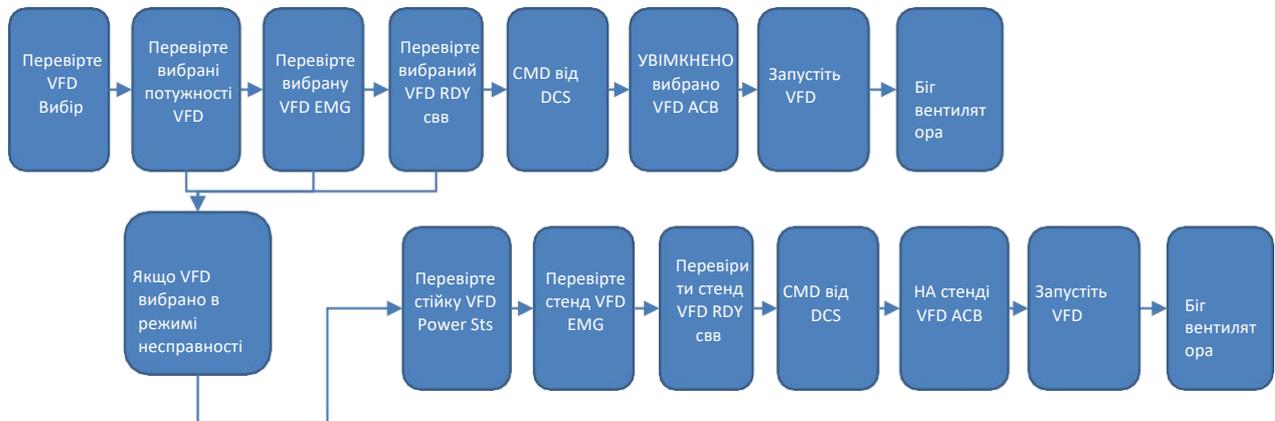
Переваги та особливості

- ① Збільшити виробничу потужність
- ② Зменшити час вимкнення
- ③ Зменшена вартість робочої сили

Пов'язані зображення



Блок-схема процесу/контролю



Принцип керування/зображення ефекту налагодження/Інтерфейс керування

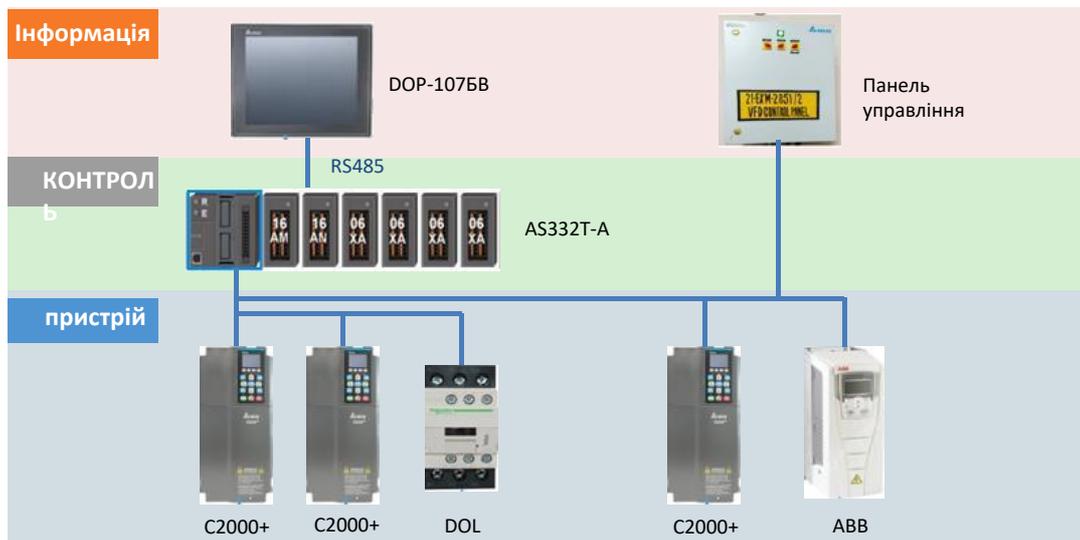
26.12.2022 Auto Operation DCS REF % 75 16:45:41

DELTA VFD EMG OK	DCS STOP PB OK	Manual Mode Selected	LCS STOP PB PRESSED	ABB VFD EMG OK
DELTA VFD POWER OK	DELTA VFD HEALTHY	R E M O T E S E L E C T E D	ABB VFD POWER OK	ABB VFD HEALTHY
DELTA VFD RDY TO START CMD (K2)	DELTA VFD RDY TO START FB (K2)		ABB VFD NOT RDY TO START FB	
DELTA VFD SELECTED	DELTA VFD READY FOR RUN		ABB VFD NOT SELECTED	ABB VFD NOT READY FOR RUN
ACB ON CMD	ACB OFF CMD		ACB ON CMD	ACB OFF CMD
VFD RUN CMD	VFD RUN		VFD RUN CMD	VFD STOP
SET FREQ 37.50	ACT FREQ 37.60		SET FREQ 0.00	ACT FREQ 0.00
ACT RPM 1245	ACT AMP. 0.00		ACT RPM 0	ACT AMP. 0.00
[AUTO] [MANUAL] [DATA LOG] [ALARM] [PLC INPUT]				

dd.mm.yy Manual Operation SET RPM % 123.4 HH:MM:SS

DELTA VFD NOT READY TO START	DELTA VFD NOT SELECTED	TEST MODE NOT SELECTED	ABB VFD NOT READY TO START	ABB VFD SELECTED			
DELTA VFD ACB	START	STOP	ON CMD	OFF CMD	OFF	STOP	
DELTA VFD	START	STOP	RUN CMD	STOP	HEALTHY		
SET FREQ	12.34	ACT FREQ	12.34	ACT RPM	12345	ACT AMP.	123.45
ABB VFD ACB	START	STOP	ON CMD	OFF CMD	OFF		
ABB VFD	START	STOP	RUN CMD	STOP	HEALTHY		
SET FREQ	12.34	ACT FREQ	12.34	ACT RPM	12345	ACT AMP.	123.45
[AUTO] [MANUAL] [DATA LOG] [ALARM] [PLC INPUT]							

Архітектура керування



Список конфігурації

Тип	функція	Модель	Кількість
Контролер	HMI	DOP-1075B	1
	PLC	AS332T-A	1
	Картка цифрового входу	AS16AM10N-A	1
	Карта цифрового виводу	AS16AN01T-A	1
	Плата аналогового входу/виводу	AS06XA-A	4
Привід змінного струму	VFD	VFD2200C43A-00	1

інші

- Контактне вікно: Manoj.k@deltaww.com
- Згенеровані відповідні технічні дані:
 - ① Програма (програма AS300, програма HMI)
 - ② Список налаштувань основних параметрів (конфігурація апаратного забезпечення контролера та конфігурація мережі)
 - ③ ВоМ (Електричний список)
 - ④ Схема підключення (схема підключення керування ПЛК)

Примітки: якщо у вас є якісь вимоги, ви можете зв'язатися з вікном, щоб отримати їх. Дякую тобі.

Огляд проекту

Країна та регіон: США

Замовник: Н/Д

Машина: програматор VTScada VFD

Архітектура системи управління: MP1 + VTScada

Конкурент: Н/Д

Місцевий рейтинг: C (Будь ласка, виберіть.) A. Top1-Top10 B. Top11-Top20 C. Інші

Довідкова інформація

VTScada — це програмне забезпечення SCADA, розроблене Trihedral, компанією Delta Group. SCADA означає Supervisory Control and Data Acquisition. Системи SCADA використовують мережу для зв'язку з програмованими логічними контролерами (PLC) для керування віддаленим обладнанням і отримання зареєстрованої інформації про процес. А також забезпечують функції тривоги та звітності. **Приводи зі змінною частотою (VFD)** використовують набір програмованих параметрів, щоб визначити, як VFD працюватиме в певній програмі. Необхідно, щоб кожен VFD був запрограмований виробником комплектного обладнання на його конвеєрі. Налаштування параметрів VFD змінюватимуться залежно від машини та моделі VFD, що використовується.

VTScada **VFD Programmer** використовує вбудовані функції рецептів VTScada та USB-драйвер для запису попередньо визначеного

параметр, встановлений для VFDs на складальній лінії OEM. VTScada підтримує широкий спектр драйверів, що робить можливим адаптацію

додаток для роботи з пристроями, відмінними від VFD.

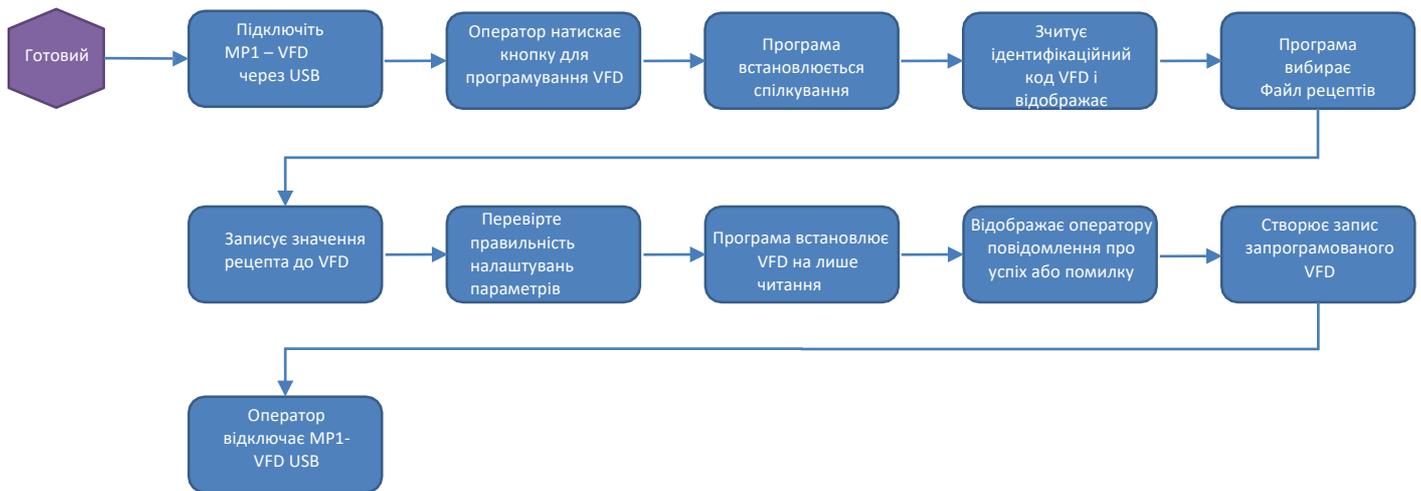
Переваги та особливості

- ① Функція рецепту VTScada дозволяє користувачеві-адміністратору легко налаштувати набори параметрів і записувати історію програмування.
- ② Програма VTScada зчитує ідентифікаційний код накопичувача та порівнює його з набором параметрів, щоб забезпечити точне програмування.
- ③ USB-зв'язок MP1 дозволяє програмувати VFD лише за допомогою USB-живлення та підтримує гарячу заміну, тому оператору не потрібно виконувати жодних завдань для скидання зв'язку.

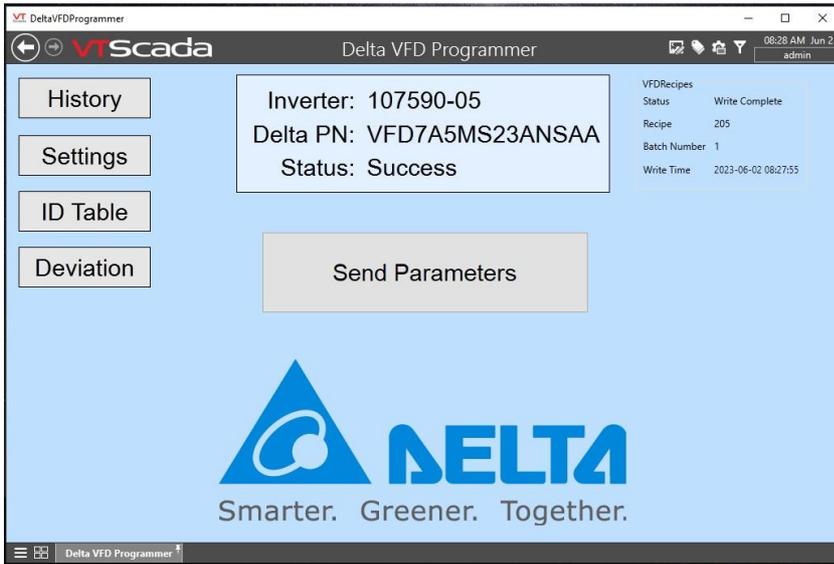
Пов'язані зображення



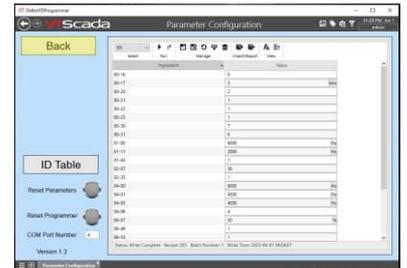
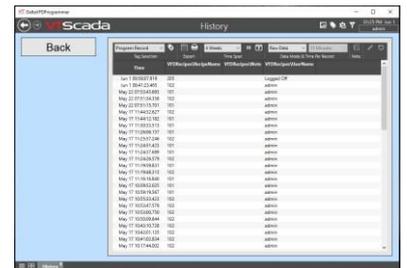
Блок-схема процесу/контролю



Принцип керування/зображення ефекту налагодження/Інтерфейс керування

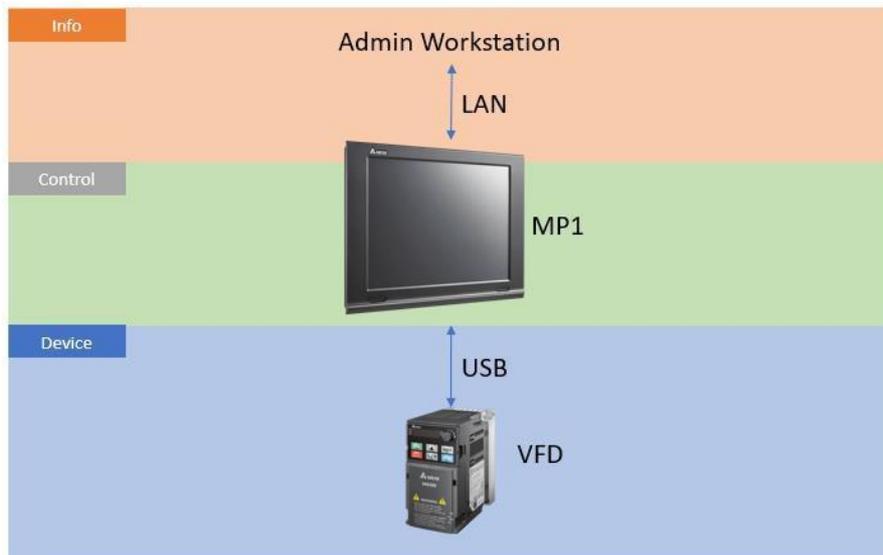


Інтерфейс операційної системи



Екрани історії та конфігурації

Архітектура керування



Список конфігурації

Тип	функція	Модель	Кількість
програмне забезпечення	VTScada	VTScadaLight	1
Інтерфейс / ПК	Інтерфейс оператора та програматор	MP1-P10D-150ADL	1
Привід двигуна змінного струму	Програмований пристрій	MS300	-
Джерело живлення	Потужність MP1	DRP024V060W1AA	1

Примітка: VTScada розроблено Trihedral, компанією Delta Brand

FAQ

Q1 Чи можна використовувати програматор для інших пристроїв?

А: Так. VTScada підтримує сотні комунікаційних драйверів. Функцію застосування та рецепт можна адаптувати до програми багато інших типів пристроїв.

Q2 Як змінити або додати параметр?

А: Просто додайте тег з описом і адресою зв'язку параметра. Його буде автоматично додано до функції рецепту.

Q3 Як змінити або додати рецепт?

А: Інтерфейс функції рецептів дозволяє легко оновлювати, додавати та видаляти рецепти. Це схоже на роботу в електронній таблиці Excel. Рецепт також можна експортувати та оновлювати з Excel.

Q4 Потрібно використовувати MP1, або будь-який ПК буде працювати?

А: Будь-який комп'ютер під керуванням Windows може підтримувати VTScada та програму VTScada VFD Programmer.

інші

- Контактне вікно: David.Cheshire@deltaww.com
- Згенеровані відповідні технічні дані:

- ① Програма (програма VTScada)
- ② Список налаштувань ключових параметрів (Приклад списку рецептів параметрів)
- ③ ВоМ (Електричний список)
- ④ Схема підключення (схема підключення живлення MP1)

Примітки: якщо у вас є якісь вимоги, ви можете зв'язатися з вікном, щоб отримати їх. Дякую тобі.