

FLEXCON+

Гибкая система управления и анализа данных



Гибкая промышленная система управления Flexcon⁺ - это двойная система PLC + система сбора данных, разработанная для оборудования, используемого при экструзии пластмасс. Обе системы работают на одном терминале, обеспечивая высокую степень интеграции программного управления, сбора и анализа данных.

- ◆ Благодаря графическому интерфейсу работы, легко понять работу оборудования экструзионной производственной линии и управлять всей линией;
- ◆ Полная интеграция системы сбора и анализа информационных данных, удобная в управлении на основе Windows10.
- ◆ Встроенная двойная система - система управления PLC + информационная компьютерная система работает в одном терминале.
- ◆ Ударопрочный 17-дюймовый сенсорный экран. Отсутствие повреждений при падении стального шарика весом 130 г с высоты 60 см.

Основные функции информационной системы:

- ◆ Мониторинг данных в реальном времени;
- ◆ Запрос исторических данных;
- ◆ Сохранение данных процесса;
- ◆ Мониторинг и контроль качества продукции;
- ◆ Техническое обслуживание оборудования (вибрация редуктора, мониторинг температуры, прогнозирование повреждения шнека и т.д.)

Параллельный экструдер с Flexcon+



Главный экран



CN

EN

Flexcon+

PLC 控制面板 управления



主机转速 0.00 rpm 主机电流 0.00 A 主机转矩 0.00 % 熔体压力 0.00 Mpa 熔体温度 0.00 °C

生产线速度 0.00 m/min 主机产量 0.00 kg/h 0.00 T/day 整线能耗 0.00 kwh/kg 2021/04/22 14:10:39

挤出控制

扭矩极限 %	电流PV A	扭矩PV %	速度PV r/min	速度SV r/min			
0.00	0.00	0.00	0.00	0.00			

色线控制

产量累计 kg	每天产量 T/day	挤出产量 kg/h	速度PV r/min	速度SV r/min			
0.00	0.00	0.00	0.00	0.00			

牵引控制

		速度PV m/min	速度SV m/min			
		0.00	0.00			

2#真空负压控制

目标压力SV	0.0
报警压力SV	0.00
目标压力PV	0.00

1#真空负压控制

目标压力SV	0.0
报警压力SV	0.00
目标压力PV	0.00

同步控制

--	--	--	--



Flexcon®



Extruder



Temp



Maintain



Alarm



Setting



Energy



Data

PLC 控制面板 управления



主机转速 0.00 rpm 主机电流 0.00 A 主机转矩 0.00 % 熔体压力 0.00 Mpa 熔体温度 0.00 °C

生产线速度 0.00 m/min 主机产量 0.00 kg/h 0.00 T/day 整线能耗 0.00 kwh/kg 2021/04/22 14:11:12

机筒温控区

温控区段	04	03	02	01
温控状态				
设定温度	0.00	0.00	0.00	0.00
实际温度	0.00	0.00	0.00	0.00
温控开关				

色线机筒温控区

温控区段	2	1
温控状态		
设定温度	0.00	0.00
实际温度	0.00	0.00
温控开关		

模具温控区

温控区段	09	08	07	06	05	04	03	02	01
温控状态									
设定温度	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
实际温度	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
温控开关									



Flexcon®



Extruder



Temp



Maintain



Alarm



Setting



Energy



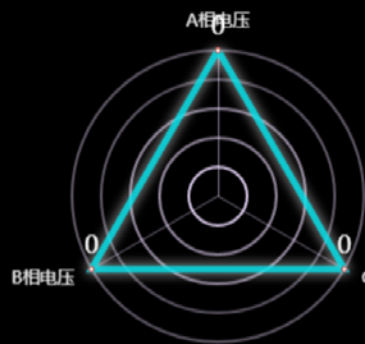
Data

PLC 控制面板

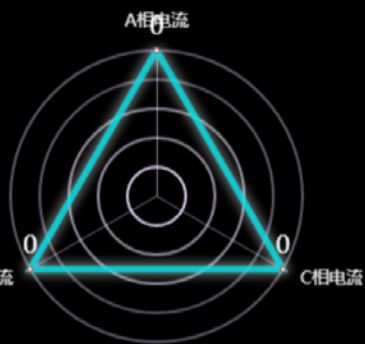


主机转速 0.00 rpm 主机电流 0.00 A 主机转矩 0.00 % 熔体压力 0.00 Mpa 熔体温度 0.00 °C
生产线速度 0.00 m/min 主机产量 0.00 kg/h 0.00 T/day 整线能耗 0.00 kwh/kg 2021/04/22 14:19:13

三相电压 Threephase Voltage



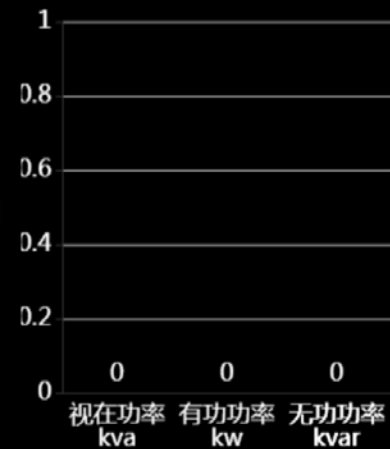
三相电流 Threephase Current



功率因数 Power Factor



电表数据 Electric Data



挤出产量 Extrusion Production



真空泵2 Vacuum Pump2

实时功率
Real Time Power
0.00Kw
节能率:100.00%

真空泵1 Vacuum Pump1

实时功率
Real Time Power
0.00Kw
节能率:100.00%

主电机使用率 Main motor utilization rate

实时功率
42.00Kw



Flexoon⁺



Extruder



Temp



Maintain



Alarm



Setting



Energy



Data

PLC 控制面板 管理



主机转速 0.00 rpm 主机电流 0.00 A 主机转矩 0.00 % 熔体压力 0.00 Mpa 熔体温度 0.00 °C
生产线速度 0.00 m/min 主机产量 0.00 kg/h 0.00 T/day 整线能耗 0.00 kwh/kg 2021/06/08 13:42:45

机筒温控区

温控区段	01	02	03	04	05	06	07
温控状态							
设定温度	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
实际温度	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
温控开关							

色线机筒温控区

温控区段	1	2
温控状态		
设定温度	0.00	0.00
实际温度	0.00	0.00
温控开关		

色线模头温控区

温控区段	1	2
温控状态		
设定温度	0.0	0.0
实际温度	0.0	0.0
温控开关		

模头1温区

模头2温区



Flexcon*



Extruder



Temp



Maintain



Alarm



Setting



Energy



Data

PLC 控制面板 管理



主机转速 0.00 rpm 主机电流 0.00 A 主机转矩 0.00 % 熔体压力 0.00 Mpa 熔体温度 0.00 °C

生产线速度 0.00 m/min 主机产量 0.00 kg/h 0.00 T/day 整线能耗 0.00 kwh/kg 2021/06/08 13:43:05

主螺杆最大转速 rpm

主机扭矩系数设定

主电机电流系数 A

色线机速度最大值 rpm

1#真空泵额定功率 kw

2#真空泵额定功率 kw

牵引机调速斜率

牵引机最大速度 m/min

主电机温度报警设定 °C

主电机温度显示 °C

挤出机每转实测挤出量标定 g/r

挤出机每小时实测产量标定 kg/h



Flexcon*



Extruder



Temp



Maintain



Alarm



Setting



Energy

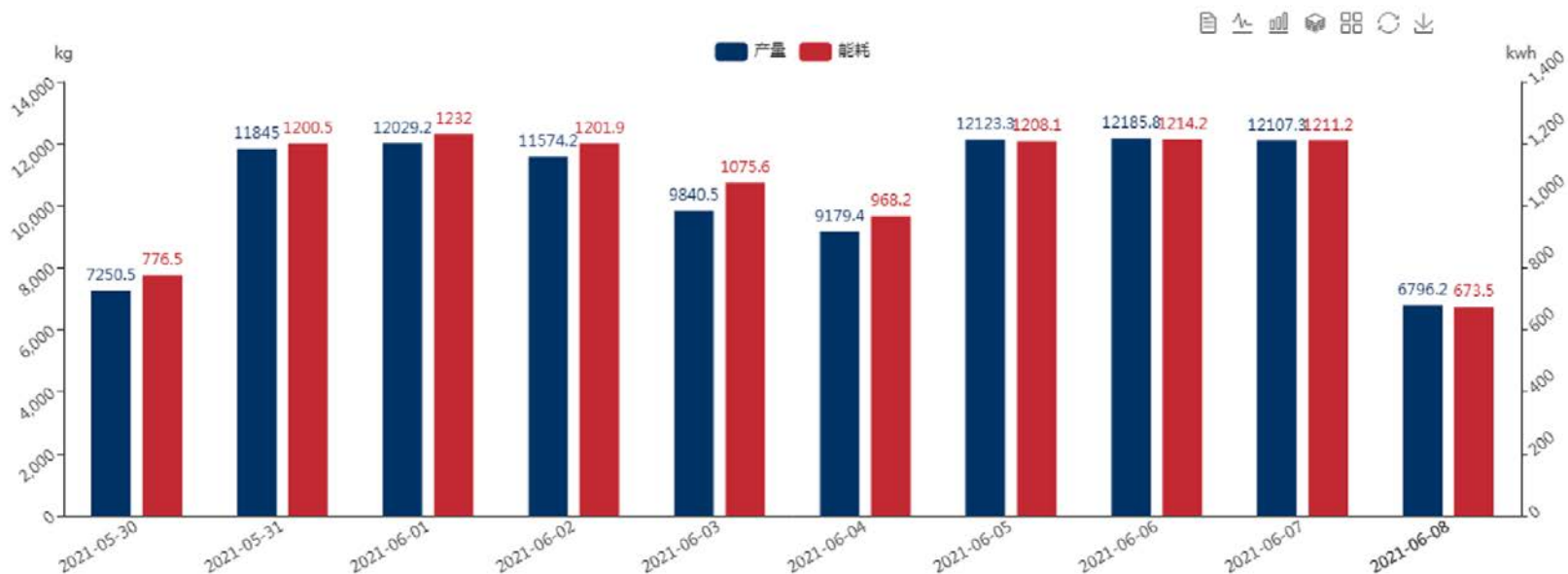


Data

Страница анализа - Потребление энергии и материалов

设备总数 台	开机设备 台	预加热设备 台	停机设备 台
1	1	0	0

设备能耗&产量



设备利用率



利用率趋势



设备监控

能耗&产量

24小时状态图

实时参数

实时曲线

原料消耗日排行

能耗日排行

Ежедневный статус оборудования

24小时状态图



时间: 2021-06-08

开机 预加热 停机

设备 选择



设备监控

能耗&产量

24小时状态图

实时参数

实时曲线

原料消耗日排行

能耗日排行

Текущие данные оборудования

设备 选择

C22-01#

 保存参数

采集点	当前值	采集点	当前值
主机速度设定值	1226.6r/min	主机速度当前值	1219.22r/min
主机电流当前值	89A	主机扭矩当前值	59.7%
喂料机速度设定值	815.5r/min	喂料机速度当前值	815.28r/min
牵引机1速度当前值	13.05m/min	牵引机2速度当前值	13.05m/min
机筒1区温度设定值	185°C	机筒1区温度当前值	187.7°C
机筒2区温度设定值	185°C	机筒2区温度当前值	184.6°C
机筒3区温度设定值	185°C	机筒3区温度当前值	185°C
机筒4区温度设定值	180°C	机筒4区温度当前值	180.7°C
机筒5区温度设定值	170°C	机筒5区温度当前值	170°C
模头1区温度设定值	150°C	模头1区温度当前值	157.9°C
模头2区温度设定值	180°C	模头2区温度当前值	180.3°C
模头3区温度设定值	180°C	模头3区温度当前值	180.4°C
模头4区温度设定值	0°C	模头4区温度当前值	0°C
模头5区温度设定值	185°C	模头5区温度当前值	185.4°C
模头6区温度设定值	170°C	模头6区温度当前值	170.3°C
模头7区温度设定值	170°C	模头7区温度当前值	170.1°C
模头8区温度设定值	0°C	模头8区温度当前值	0°C
模头9区温度设定值	175°C	模头9区温度当前值	173.6°C
模头10区温度设定值	0°C	模头10区温度当前值	0°C



设备监控

能耗&产量

24小时状态图

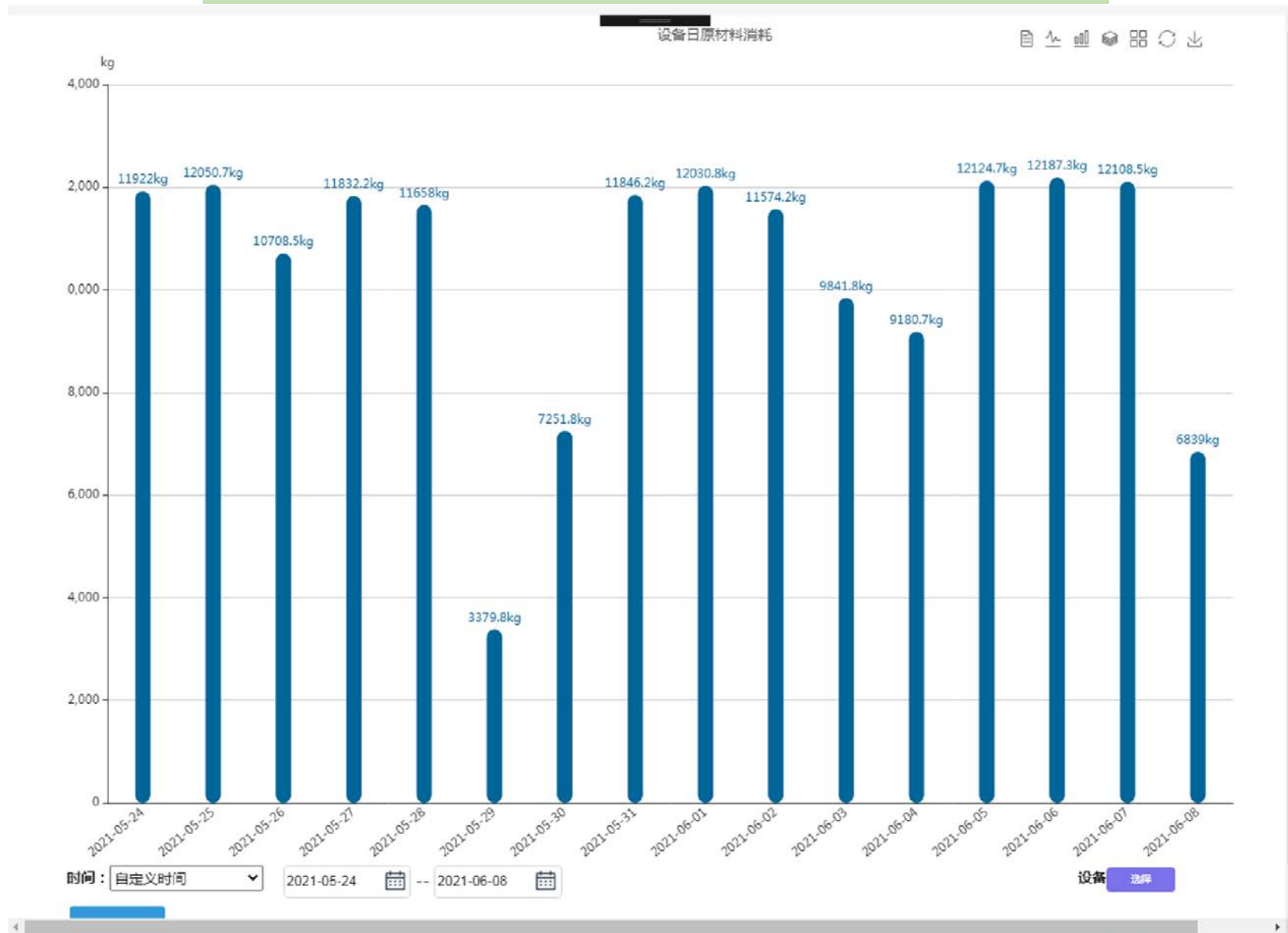
实时参数

实时曲线

原料消耗日排行

能耗日排行

Одинарная экструзионная линия - Расход материала



设备监控

能耗&产量

24小时状态图

实时参数

实时曲线

原料消耗日排行

能耗日排行



设备说明



电路图



操作说明



操作视频



调试报告



返回

CN

EN

Flexcon+