

Линия запенивания корпусов холодильников.

(2003г.)

На ОАО КЗХ «Бирюса» существующее оборудование не позволяло производить запенивание корпусов компонентами ППУ для нового модельного ряда холодильников. С целью выполнения этой задачи была изготовлена линия запенивания, для которой спроектирована и смонтирована система управления.

Линия состоит из семи модулей, в которых происходит запенивание и последующая полимеризация, линии загрузки и предварительного прогрева корпуса, погрузочно-разгрузочной тележки, каретки с заливочной головкой, дозирующей машины А-100 (Италия) и линии выгрузки запененных корпусов.



Рис. 44. Линия запенивания.

Система управления обеспечивает:

- загрузку корпусов в печь предварительного прогрева, затем на погрузочно-разгрузочную тележку и далее в модуль;
- определение модели холодильника на соответствие с загружаемым модулем;
- запенивание необходимой дозы компонентов с помощью машины А-100;
- поддержание необходимой температуры стенок и пуансона модуля;
- выдержка времени полимеризации;
- разгрузку модулей и передачу запененных корпусов на сборочный конвейер.

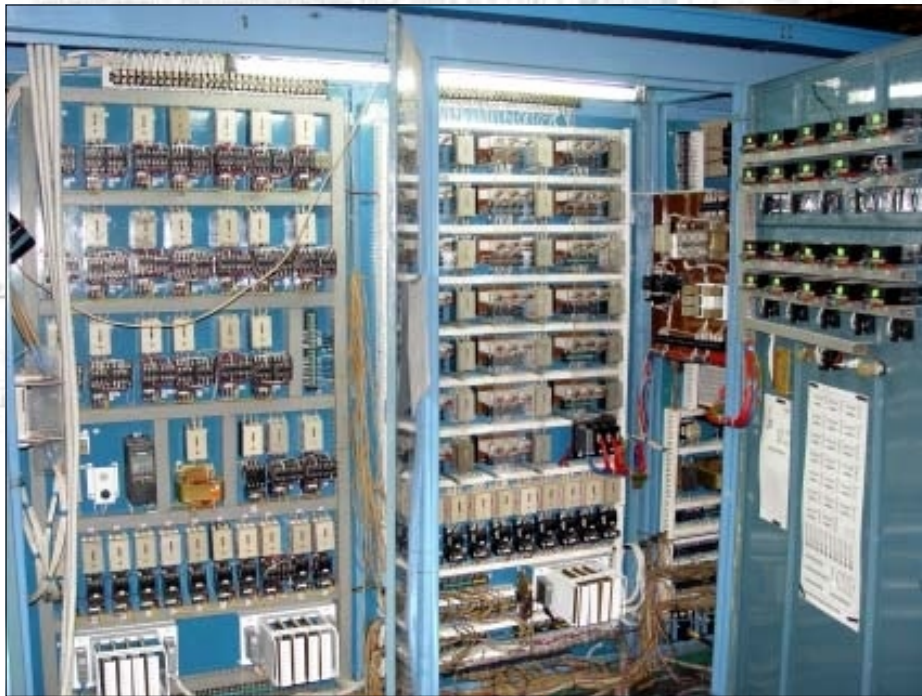


Рис. 45. Шкаф управления линии запенивания.

Во время работы линии можно изменять время полимеризации, дозу компонентов, температуру нагрева модуля в зависимости от используемых компонентов запенивания, исключать из автоматического цикла модули для технического обслуживания.

Система управления построена на контроллере РК5100. Регулирование температуры модулей осуществляется при помощи приборов ТРМ10.

Система управления позволяет расширить линию до десяти модулей и установить дополнительную вторую каретку с заливочной головкой.

Каждый узел линии запенивания может работать как в автоматическом, так и в ручном (наладочном) режиме.

Линия с системой управления смонтирована и запущена в мае 2003 года.



Рис. 46. Каретка с заливочной головкой.

ООО "Симплекс"
660037, г.Красноярск,
пр. Красноярский рабочий, 59, оф. 308
Тел. 34-53-60, 40-47-28