

伺服电磁阀,根据衬布卷径自动调整衬布张力,确保部件的卷取质量(部件张力恒定、无变形)。

4 系统特点

(1) 通讯速度快。利用S7-414-2DP PLC的强大的运算能力及通讯能力,将29台直流驱动器和分布式I/O联接在DP口上,提高了实时响应速度。

(2) 运用灵活,编程方便。利用SIEMENS S7 PLC强大的编程功能以及PROFIBUS DP现场总线,使控制方式更加强大、方便,同时各驱动器、现场元器件的状态读写更方便。

(3) 接线简单。所有的驱动器采用一根DP线进行数据的交换、控制,现场布线减少,节约了改造费用及时间,设备的故障率显著降低。

(4) 扩展简单方便。现场增加直流驱动器或远程I/O,只需挂在DP总线上即可。

(5) 维护方便。各种故障通过PLC和上位机编程后,在上位机上可显示故障信息及处理方法,方便及时了解和排除故障。

(6) 改造工期短。采用总线结构,布线少,现

场的改造周期可控制在10天以内。

5 改造效果

对TROESTER公司的双复合挤出线电气控制系统进行改造,取得了良好的效果,主要为:系统运行稳定,系统控制方面基本无故障,设备运行精度高,完全满足技术部门提出的新工艺要求;设备故障率明显降低,达到了平稳生产的要求;生产的部件质量明显提高,生产成本降低,同时为开发新产品提供了设备上的保证;生产自动化程度提高,有效防止了质量波动,特别是速度控制系统的设计符合整个系统的控制要求,解决了各单机间速度匹配问题,使生产线在运行中未出现局部堆胶或部件拉伸问题,产品完全达到技术工艺要求。

6 结语

在了解双复合挤出线电气控制系统的使用需求后,对系统进行总体设计,同时在细节上进行仔细策划,获得了预期效果,满足现场需要。

收稿日期:2016-04-07

集约型轮胎生产系统通过鉴定

中图分类号:TQ336.1 文献标志码:D

近日,由中策橡胶集团有限公司、中国化学工业桂林工程有限公司、同济大学及上海同吉建筑工程设计有限公司联合研发的集约型超大规模高性能轿车子午线轮胎生产系统及工程关键技术项目顺利通过中国石油和化学工业联合会科技成果鉴定。

该项目以集约型生产方式为切入点,整合各生产要素,创新性地采用集约式超大规模连续化的立体型轮胎生产工艺组合系统,全面考虑次内力影响的预应力混凝土结构设计理论与方法,研究解决了超长混凝土结构的技术难题,设计建成了单体厂房总建筑面积26.6万m²的超长双向预应力混凝土结构厂房,改变了传统间断型的二维平面生产系统,实现了高性能轿车子午线轮胎生产工艺全过程的连续化和自动化的三维立体化生产,显著提高了生产效率,节约了资源,改善了生

产环境。

同时,通过对硫化送风、智能排风、能量综合利用等多方面的系统工艺技术改进,有效降低了能耗,轮胎能源单耗达到国际先进水平。该系统所生产的高性能轿车子午线轮胎各项性能达到或超过美国DOT标准、欧盟ECE117产品第2阶段的国际绿色轮胎标准。

(摘自《中国化工报》,2016-07-14)

国外简讯1则

△倍耐力已为一级方程式2016赛季比利时Spa-Francorchamps赛道和日本Suzuka赛道各选定3种胶料轮胎。比利时:P Zero White中等、P Zero Yellow软、P Zero Red超软;日本:P Zero Orange硬、P Zero White中等、P Zero Yellow软。

MTD(www.moderntiredealer.com),

2016-06-23