

FCS 全自动控制系统



砂光线管理软件



特点和优势

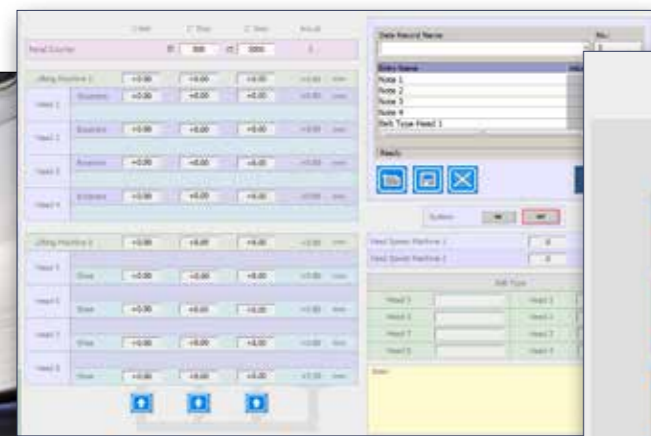
FCS全自动控制系统是一套将机器的机械和电子结合在一起的、方便使用的图形操作界面系统。

只需轻触界面,就可以控制砂光过程的方方面面,从电机的启动,到砂带的调偏,从对轴承温度的监测,到砂头的调整。

數據顯示在清晰有序, 使用彩色圖標, 照片的生產過程, 降低了系統的學習時間。

生產參數, 拋光方法, 發動機功率的變化, 機報警數據庫, 對於設備運行和監控可能出現的問題非常有用。

Imeas远程控制系統可對砂光線進行遠程控制, 也可以與客戶的ERP系統進行連線整合, 交換數據。



使用簡便

拋光機的HMI信息, 與圖形圖像, 多語言鍵盤, 他們是SW FCS的一個組件, 所以可以很容易學習和使用。

自动控制

FCS系統可同板厚測量裝置進行連接, 在對砂光後的板厚數據分析後, 可對每一個砂光頭進行全自動調節, 以獲得所需的精確砂光厚度尺寸。

优化

根據加工板材的產品特性, 可對電力消耗和耗材等方面進行優化。

降低成本

遠程程序優化方式可降低砂光成本15%。

配方

通過“配方”的運用可記憶各砂頭的原

始加工位置和參數, 設備重新啟動和恢復到原始狀態不超過10秒即可實現。

砂光策略

“砂光策略”定義了一套設備自動調節和特殊情況下的設備預警功能。針對砂帶使用一段時間磨損後進行厚度自動補償的做法, 就是這個功能的一個典型例子。

集成

同ERP系統的數據交換, 可以實現自動開啟和質量控制。

灵活性

該系統可以自定義方式進行編制, 以適應用戶的不同需求。

安全

憑密碼進入的多用戶訪問安全保護, 可對每個操作手的使用權限進行設定。

核心功能

砂光线工作参数

速度调节
厚度调整
每个砂头可独立定位。精确到0.01mm (手动或根据菜单)
编码器用于控制位置,同自动程序和用手动控制
控制每个磨头的启动和停止
进板系统的启停
磨垫冷却系统的启停

运行状态和统计数据

主要部件的详细信息
每个主电机功率消耗
主轴承温度检测
主轴承震动检测和分析 (选装件)
砂带当前位置 (左/右)
每个砂头上的砂带张紧系统状况
每个砂头上的砂带自动纠偏系统状况
每个砂头上的砂带断裂传感器状况
每个砂头上的刹车片磨损状况
机器运行时间计时 (全部和部分)
砂光板计数 (全部和部分)

配置管理

配方管理
砂光策略管理 (Sanding policies)
警告阈值设置
报警阈值设置
维修报表编制

用户管理和本地设置

用户管理
用户进入等级管理
键盘锁住和解锁
网络数据管理
界面使用语言的选择

在线文档

FCS系统使用指南
在线备件清单
设备使用和维修手册

根据优化原则,IMEAS spa保留对技术更新的权利