



Полная автоматическая производственная линия для выпечки хлеба Барбари без рук была сделана впервые в Иране и на Ближнем Востоке, которая является честью промышленности иранского хлеба и специально промышленной хлебопекарной Ко. Мешхед. Все процессы проектирования, подготовки исполнительного самолёта, трёхмерного моделирования и дизайна утверждения были выполнены и завершены экспертами и инженерами промышленной хлебопекарной Ко. Мешхед в течение четырёх лет и, наконец, этот продукт достиг массового производства. Производственная мощность хлеба составляет 20 т / сутки. В этой производственной линии, все операции, связанные с обработкой теста и выпечки, выполняются и контролируются полностью автоматизированной системой.

Характеристики системы управления производственной линией:

Система разработана и изготовлена единицей R & D промышленной хлебопекарной Ко Мешхед в 1999 году и получил подтверждение от научно-технической организации (IROST) в 2002. Полная автоматическая линия производства была зарегистрирована в качестве изобретения на иранской государственной организации в 2005 году. Система состоит из трех сенсорных панелей с тремя различными языками, и оператор сможет контролировать линию из разных трех местах этими панелями. Кроме того, вся производственная линия контролируется системой центрального оператора.

Система Центральной управлени:

Все производственные процессы в системе управления являются наблюдаемым и контролируемым. Управление просто иметь возможность наблюдать информацию и отчёт о производственной линии, такую как температуру, влажность различных мест, скорость конвейера, количество входного теста на линию, количество теста проходившего из разных разделов конвейера, входное количество расслойки теста, окончательную ферментацию, печь и номера выходов хлеба из печи. Кроме того, возможные сигнализации, вызваны в производственной линии, наблюдаются на центральной системе управления. Для сравнения и вывод состояния производственной линии и эффективности, температуры и влажности в разных местах используются различные кривые и таблицы, чтобы сравнить их с результатами прошлых дней.

Система управления оператором:

Для обеспечения высокой точности управления производственной линией, оператор сможет управлять и наблюдать за информацией на три сенсорные панели (панель MASTER PL-121 TST - Тайвань) с ниже спецификации.

Система управления мобильным оператором:

Оператор может управлять производственной линией с разных мест с помощью беспроводного планшета. Все информации о производственной линии сохраняют в памяти ПЛК и наблюдаемых кривых и таблиц. Можно сохранять информацию на флеш-памяти, её рассмотрение и редактирование можно выполнять на компьютере (Excel программа). Кроме того, все информации производственных линий существуют в различных пластинах панели и имеют возможность печати.

размер	12.1 дюйм	срок службы подсветки	50,000 часов	Память резервной батареи	128 КБ	CE	En55022
разрешение	800*600 px	яркость (кд/м2)	400	Входная мощность	постоянный ток 20в~28в	Передняя панель	Meets NEMA4/IP65
тип	Цветной TFT сенсорная панель	операция	Сенсорная панель, аналоговый сопротивление, Твердость / 4H	Потребляемая мощность	18 ватт	выход (W*H*D;mm)	315.0*241.0*54.5
Цвета	64K Цвет	процессор	RISC 32 бит CPU/2D IGP акселератора	Рабочая температура	0~50°Ц	вырез (W*H;mm)	301.5*228.0
подсветка	CCFL*2	Применение флэш-памяти	8 МБ	относительная влажность	10%~90% RH	Вес нетто	

Система центральной обработки:

Все производственные операции контролируются и обрабатываются PLC (Fatek-60MC - Тайвань). Процессор может быть подключён к модему для коррекции и изменения программы, контроля и дистанционного контроля и может сохранить все информации системы в течение длительного времени. Контроль всех приводов этим процессором и HMI получает инструкции от процессора.

Входная мощность	220 В	Цифровой вход	36
Входная частота	50 г	Цифровой выход	24

Инвертор:

:Скорость двигателя производственной линии контролируется преобразователями модель INVT, также можно управлять без датчика и V / F. Точность операции составляет 0,5% от максимальной скорости. Несущая частота регулируется в пределах от 0,5 кГц ~ 15 кГц и иметь возможность, продолжать работу без остановки, когда электрический ток выключен. Инвертор имеет функцию автоматического напряжения регулирования с 24 ошибки защиты и внутреннего тормозного блока. Кроме того, пусковой крутящий момент составляет 150% от номинального крутящего момента.

Входная мощность	220 В + 15%	Диапазон выходной частоты	0 ~ 400 г
Входная частота	47 ~ 63 г	Рабочая температура	-10 ~ 45 Ц
Коэффициент мощности	92.0	относительная влажность	< 95%
Потребляемая мощность	1.5 KB		