

## **Автоматизированная Система Управления (АСУ) приводами станка.**

### **Назначение.**

АСУ генерирует и выдает управляющие сигналы на приводы станка по изготовлению полиэтиленовых пакетов, выполняет несколько программ изготовления пакетов.

АСУ имеет Панель оператора для ввода данных.

### **Алгоритм работы. Операции.**

Захват пленки на каретку. Включение гидроцилиндра и ролика протяжки (прямой ход каретки). Остановка. Отпускание пленки от каретки. Включение проклейки и обрезки. Включение гидроцилиндра (Обратный ход каретки). Остановка. Новый цикл.

### **Приводы, управляемые устройства.**

Гидроцилиндр каретки
Боковой и Поперечный прижим проклейки
Резак пленки
Вал протяжки
Захват пленки на каретке

### **Входные сигналы.**

Два датчика остановки каретки. Два датчика остановки резака.

### **Данные задаваемые оператором.**

1. Тип программы (два типа: одиночный, двойной прогон)
2. Количество пакетов в задании.
3. Время проклейки
4. Интервалы между операциями.

### **Дополнительная индикация на экран панели.**

Тип программы. Текущее количество циклов. Аварийная остановка.

### **Органы управления**

Панель оператора для считывания и ввода данных.

Кнопки запуска/остановки программы.

**ЗАО Конструкторское бюро "Оптимум"**  
**620041 г. Екатеринбург, ул. Железнодорожников 4,**  
**тел./факс (343) 369-29-49,**  
**E-mail: [kb-optimum@etel.ru](mailto:kb-optimum@etel.ru)**  
**[www.kb-optimum.ru](http://www.kb-optimum.ru)**