

Применение контролеров Дельта в линии для дозирования жидкостей с функциями объёмного и весового контроля.

Дозаторы жидкости с функциями взвешивания всегда широко использовались при розливе жидких продуктов в тару. Большинство оборудования отмеряет количество жидкости по весу или по объёму, причём каждый метод имеет как положительные, так и отрицательные стороны. В некоторых типах оборудования для получения большей точности и гибкости одновременно применяется оба этих способа дозирования.

Для розлива маловязких жидкостей, наливаемых в небольшую тару, таких как минеральная вода, чай, кофе, разбавленный сок, ароматизаторы применяется объёмное дозирование.

Для фасовки вязких, густых продуктов, фасуемых в большую тару, таких как джем, йогурт, арахисовое масло, мороженное, жир, шоколадная паста применяется весовое дозирование.

Традиционные способы фасовки вышеприведённых продуктов более не удовлетворяют современным требованиям производительности, точности и гигиены. Поэтому, сейчас становится весьма актуальным направление автоматизации дозирующего оборудования.

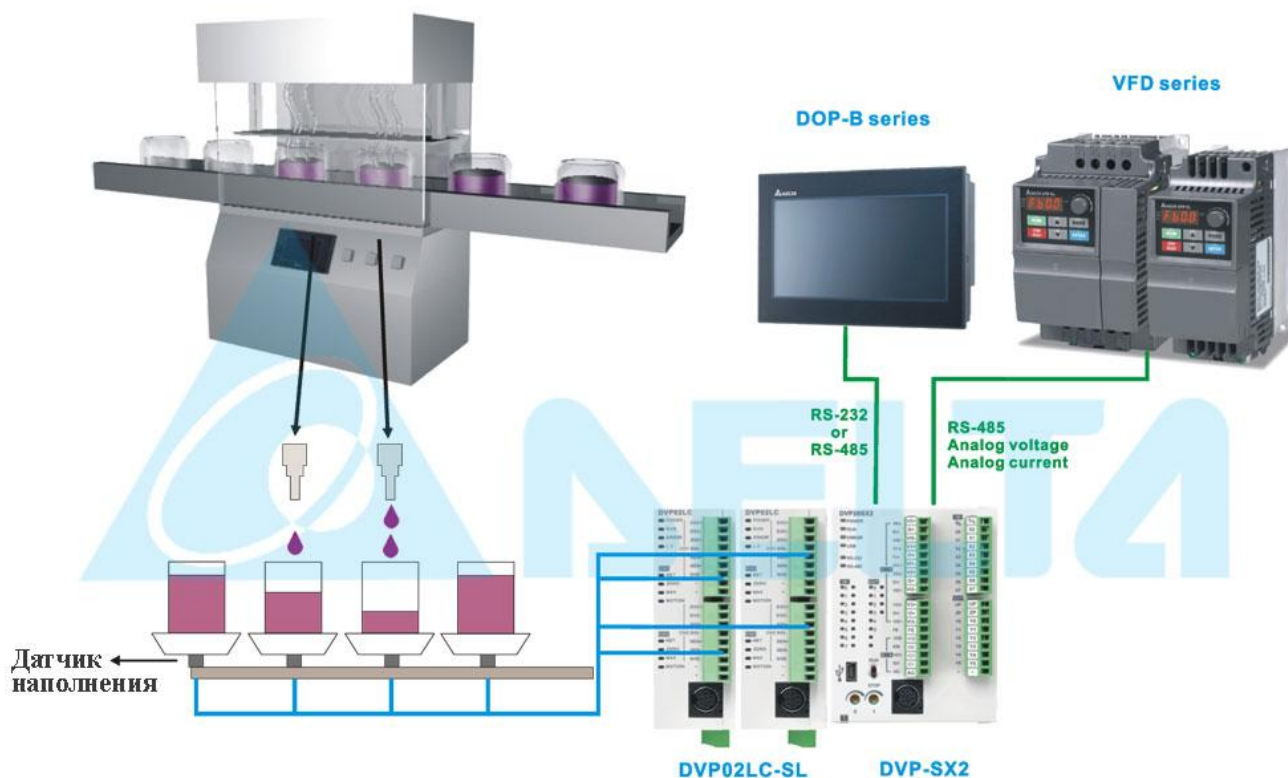
Контроллеры SX2 в оборудовании для фасовки жидкостей.

Реализация полного процесса фасовки жидких продуктов требует высокопроизводительных контроллеров для выполнения каждого шага необходимой циклограммы управления.

Новый контроллер DVP-SX2 Дельта имеет развитую систему команд, мощные функции высокопроизводительный двухканальный 100 кГц импульсный выход, много 100кГц счётчиков. Новая левосторонняя шина позволяет подсоединять новую серию левосторонних аналоговых модулей, таких как DVP04AD-SL, DVP04DA-SL, DVP02LC-SL. Новые функции позиционирования и команды управления движением обеспечивают множество возможностей для управления движением.

Контроллер серии DVP-SX2 имеет 4 входных 12-ти разрядных аналоговых каналов и 2 канала аналоговых выходов и является наилучшим решением для оборудования с небольшим количеством точек управления

Линии дозирования жидкостей с функциями объёмного и весового контроля.



С помощью левосторонних модулей DVP02LC-SL, с которыми соединены весоизмерительные тензодатчики обеспечивается весовой контроль в процессе наполнения тары.

С 12-ти разрядного аналогового выхода обеспечивается управление приводом подающего конвейера с преобразователем частоты VFD. Подающий конвейер обеспечивает заполнение ленты конвейера дозирующей машины пустой тарой.

Подача пустой тары может обеспечиваться также пневмоцилиндром, подающим пустую бутылку на позицию наполнения. После наполнения и удаления наполненной тары производится циклическое повторение подачи пустой тары. Управление пневмоцилиндром обеспечивается с помощью релейного выхода контроллера.

Контроллер серии DVP-SX2 (с максимальным количеством дискретных входов/выходов до 494) обеспечивает возможность управления большинством линий дозирования жидкостей.