

## Намоточно - упаковочный станок для производства мягких кровельных и гидроизоляционных материалов

Е.А. Нижегородов, И.Ю. Озер

Станок обеспечивает намотку и упаковку в рулон битумных и битумно-полимерных кровельных материалов (типа «стеклоизол»). Станок является составной частью технологической линии для производства мягких кровельных и гидроизоляционных материалов.

Режим работы – автоматический. Закон управления намотки - поддержание момента. СУ организована на базе контроллера, тактильного терминала и инвертора Mitsubishi Electric GmbH (Япония). Привода – асинхронные электродвигатели. СУ управляет задачами позиционирование, поддержание момента намотки, статистики. Контроль размера осуществляет инкрементальный датчик.

Основные технические характеристики:

- Годовая производительность линии при трехсменной работе м2 - 4...6 млн;
- Производительность (при длине полотна в рулоне 10 м) не менее, рулонов/час - 160;
- Метод производства - непрерывный;
- Время цикла, сек - 13;
- Наибольшая скорость движения полотна, м/мин - 80;
- Регулирование скорости движения полотна - бесступенчатое;
- Ширина полотна основы, мм - 850...1100;
- Рабочее давление сжатого воздуха в пневмосистеме, МПа - 0,4...0,6;
- Установленная мощность, кВт - 10,5.

**Возможна разработка и изготовление линии производства битумных и битумно-полимерных кровельных материалов типа «стеклоизол» целиком.**

Результаты работы станка можно контролировать и использовать в системах управления предприятием. СУ станка соединяется с ЭВМ. Результаты работы хранятся в архиве Access. Система контроля создана с помощью SCADA-системы WinCC, производства фирмы Siemens, лидера в производстве SCADA-систем.

Дополнительно предлагается адаптация в систему управления предприятия на базе 1С «Предприятие».

