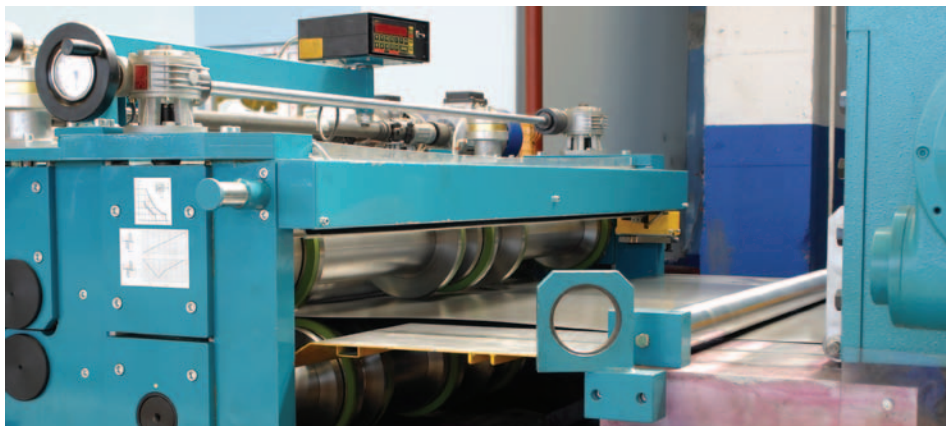


**Управляйте ротационной резальной машиной и сокращайте издержки с решениями Mitsubishi Electric**



Сканируйте QR-код, чтобы посмотреть виртуальный демо-ролик

# Как это работает



## Обзор

Установки с дисковым ножом включают 2 сервооси для постоянного или периодического выполнения резки, маркировки или штамповки, где сервоось 1 автоматически синхронизируется, чтобы вращаться с той же скоростью, что и подающая ось 2, которая перемещает материал для резки/штамповки/маркировки. Вращение сервооси 1 (или подчиненной оси) управляется обратной связью с осью 2, приводящей в движение конвейерную ленту (ведущей осью), что позволяет координировать вращение дискового ножа с изменениями скорости ленты.

## Важные компоненты автоматизации

LD77MS предоставляет простое решение для ротационной резальной машины. Благодаря функциям высокоскоростной обработки сигналов, автоматической генерации данных кулачкового диска и электронной компенсации импульсов для неотрезаемых областей LD77MS может точно реагировать на входные импульсы от внешнего энкодера или ведущей оси сервопривода.

## Область применения

В типичной установке с дисковым ножом серводвигатель постоянно вращается. Если расстояние между отрезами мало (меньше, чем окружность резака), частота вращения двигателя в неотрезаемой области выше, чем у оси конвейера, и наоборот. В подобных приложениях длина отрезки, положение маркировки или штампа могут изменяться и возможно проскальзывание, растягивание или заклинивание подаваемого материала, что приводит к изменению точности операции. Такие вариации могут быть компенсированы с помощью дополнительного датчика меток перед сервоосью.

# Как получить преимущества

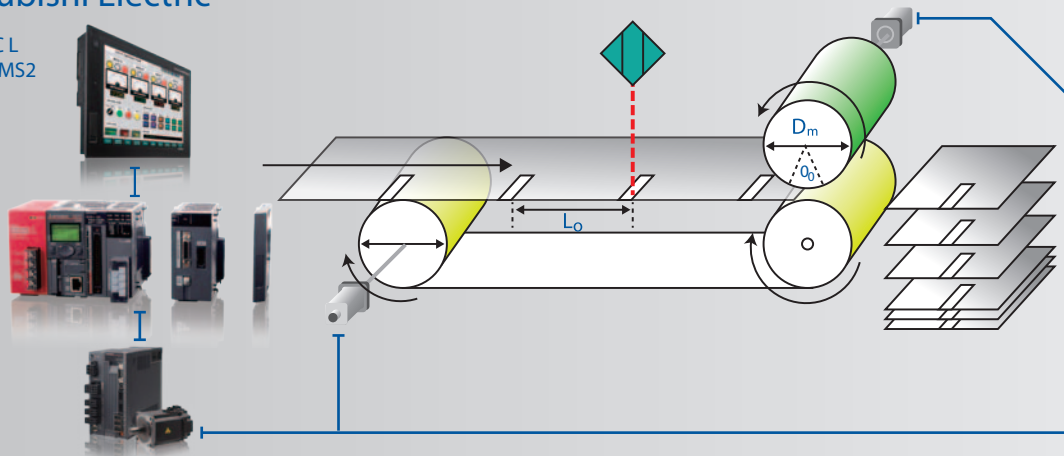


Решение	Ваши преимущества
<b>Автоматическая генерация данных кулачкового диска</b>	
Единственный тип механических параметров Конфигурирование вместо программирования	Простая настройка Уменьшение времени программирования
<b>Автонастройка в одно касание</b>	
Автоматическая установка параметров сервопривода	Сокращение времени настройки на 80 % Оптимальная производительность системы в режиме 24/7 Минимизация посещений сервисантов для ремонта системы
<b>MR-J4W2</b>	
Сервоусилитель 2 в одном	Архитектура общей шины постоянного тока MR-J4Ws может приводить к экономии энергии 30 % или выше*. Экономия проводки примерно 50 % Уменьшение расходов на магнитные контакторы Экономия пространства в шкафу 30 % Снижение запасов
<b>Используйте решение Mitsubishi Electric</b>	
Подготовленные функциональные блоки Подготовленные замечания по использованию	Сокращение времени настройки Сокращение времени обучения Сокращение затрат на проектирование

\* В зависимости от приложения

# Решение от Mitsubishi Electric

ПЛК: L06CPU-P, серия MELSEC L  
Контроллер движения: LD77MS2  
Сервопривод: MR-J4W2-B  
Двигатель: Серия HG  
HMI: GT14  
Программное обеспечение:  
iQ Works



## Конфигурирование вместо программирования

Конфигурирование вместо программирования

Длина листа

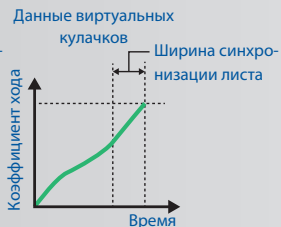
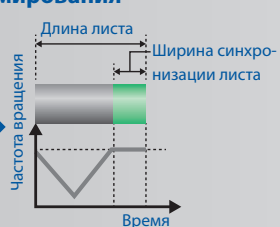
Ширина синхронизации листа

Длина синхронной оси

Панель оператора (GOT)



Вход



Mitsubishi Electric Europe B.V. / FA - European Business Group / Gothaer Straße 8 / D-40880 Ratingen / Germany /  
Tel. : +49(0)2102-4860 / Fax. : +49(0)2102-4861120 / info@mitsubishi-automation.com / https://eu3a.mitsubishielectric.com

06.2014 / Тех. параметры могут быть изменены / Все зарегистрированные товарные знаки защищены законом об охране авторских прав.

 **MITSUBISHI  
ELECTRIC**  
*Changes for the Better*