

陶瓷自动混料配料系统简介

THPL-2008 配料控制系统是龙岩市天宏计算机技术有限公司在综合了目前已有的各种自动配料系统基础上开发的新一代配料控制系统。本系统以 PC 总线式工业控制计算机(IPC)为主机（上位机），配以自行开发设计的各种接口装置（TH-智能流量控制仪表、AMP-03 信号放大器等）构成集散型配料控制系统（DCS）。由于采用集散型结构，上位机只完成对配料系统的数据管理和对下位机（智能流量控制仪表）配方设定、控制，进行生产工艺的集中管理。下位机（智能流量控制仪表）则具体完成对每台秤的实行流量控制操作，使整个系统按照工艺人员设定的配方（流量），准确、稳定地下料，每台控制仪表只对一台秤进行控制，即分散控制。采用这种集中管理、分散控制的系统，可以提高企业生产管理水平、稳定产品质量、减少备件储备量、降低维护费用、缩短故障停机时间、减轻设备维护人员的工作强度，有效地提高工作效率。

整个系统在软、硬件设计上充分考虑了陶瓷生产工艺及操作、维护人员的知识结构等特点，使系统的安装、调试和操作、维护更加简单方便。同时也考虑了使用企业发展的需要，系统留有充分的软、硬件接口，以便与网络和其它可选设备相连构成综合性的控制系统。

本系统在软件上采用 Windows 操作平台，系统人机界面图文并茂，直观简洁，易学易用。绝大部分操作只需鼠标即可完成。在功能上，对于陶瓷生产工艺的不同工艺和要求，系统配有完整的功能支持，确保满足不同需求的客户解决原料制备环节的所有问题，保证了配料

的合格率和稳定性，对于提高产品的质量和产量起到了积极的作用。

THPL-2008 配料控制系统有多种型号规格可供选择，系统可以挂接 1~80 个智能控制仪表，即可以控制 1~80 台秤同时工作，而 TH-01 智能控制仪表又可以配接各种类型的秤体，使系统组合非常灵活方便。因此可以满足用户各种不同的特殊要求。

功能特点：

1. 采用工业微机控制系统，计量精度高，线性特性好。
2. 采用变频电机数码调速控制调速范围广。
3. 采用专业设计的陶瓷樽机控制系统，操作容易。
4. 多种秤体类型(悬臂恒速秤、滑差调速秤、变频调速秤、螺旋秤、圆盘秤、失重秤和斗式秤)，可控制多台秤同时下料。
5. 完善的数据统计功能，可对产量进行班产、日产、月产和总产量的统计，并可打印统计报表；
6. 实时报警和历史报警，动态显示故障位置，大大缩短设备检修时间。
7. 完善的冗余控制功能，使得主机出现故障时系统还能继续手动配料。
8. 先进的控制技术 工控机、仪表、PLC、变频器直接通讯，实现控制数据传输的零误差。
9. 硬件为工业级设计，可在恶劣环境下长期、可靠地工作。
10. 多重保障，使系统因故障而停机的时间几乎为零，以确保产能连续正常地进行。

11. 系统性能/价格比高, 功能齐全, 价格优惠, 服务优良。
12. 低成本的备件储备, 高效率的设备维护。
13. 控制系统软件有 DOS 版本和 WINDOWS 版本供用户选择。
14. 全中文菜单, 全表格式数据显示。使操作更方便、显示更直观。
15. 系统具有通讯、组网功能。可根据用户需要提供多种通讯方式选择: RS232/RS485 通讯、工业以太网 (TCP/IP 或 UDP) 等。
16. 可真实显示料库料位(需另配料位计)。
17. 系统异常时自动报警提示, 若报警持续一定时间(人工设定), 系统能自动停机。
18. 自动标定功能, 使系统标定过程简单快捷。
19. 根据生产需要, 现场可采用触摸屏作为人机操作界面。系统操作直接可靠, 操作人员可根据产品工艺的要求随时在线修改配料参数及动态监示, 整个工作的过程实时的数据显示, 报警显示。
20. 系统可根据要求编制存储多个生产配方, 供操作人员随时调用和修改。