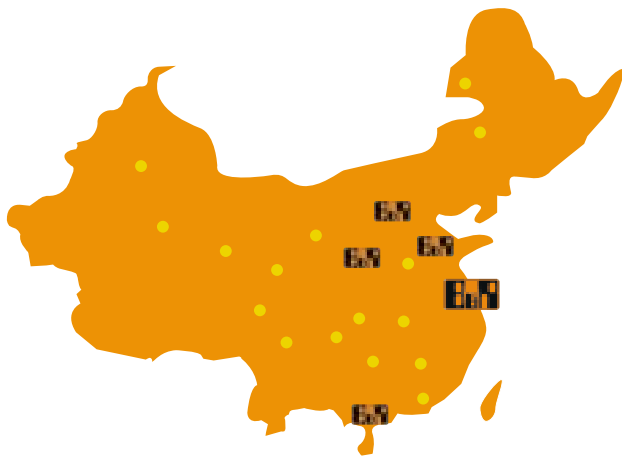


贝加莱机械自动化



贝加莱工业自动化
Perfection in Automation
www.br-automation.com





中国总部及办事处 ● 中国的合作伙伴

贝加莱——中国

自1979年B&R公司成立之日起，创新的信念就伴随其在自动化行业中不断成长。直到今天，这种精神仍然体现在公司的各项策略中。也正是这种执著的信念促使B&R在1983年创立了第一个全球分公司。企业家的勇气加上超群的前瞻性使得B&R在上个世纪末迈入了国际化公司的行列，如今B&R已经在全球50个国家中拥有超过120个办事结构。而对研发趋势的敏锐触觉，以及为用户提供高品质方案的动力让B&R成为行业中创新与科技的领先者。超过220人的研发队伍和占人数80%的技术工程师队伍保持着公司的竞争力。

1996年8月，B&R在上海成立了服务于亚洲市场的分公司——贝加莱工业自动化（上海）有限公司，本土化的服务及快速的供货响应为亚洲市场的开拓创建了良好的条件。本地化的销售与技术队伍为中国乃至亚洲客户带来了更迅捷的服务响应，全球化的技术支持网络又保证了每一次服务都符合B&R对完美标准的追求。另外B&R在中国的北京、广州、济南、西安分别设立了办事处，并在上海成立了技术培训中心。无论是售前咨询、方案咨询还是项目实施与售后服务，B&R中国的卓越团队始终在贴近用户提供周到完善的支持。

专致于自动化领域

B&R自从1979年公司创立以来，一直专致于工业自动化领域。每年B&R都对于技术创新的研究和开发投入了大量的资金。凭借在此领域二十多年的丰富经验及其遍及世界的控制系统，B&R因超群的技术方案而享誉世界。

贝加莱集成自动化

贝加莱集成自动化是一个通用的系统平台，它能够满足用户从控制、驱动、通信以及人机界面等方面的所有要求，适合于所有的工业行业和应用场合。而B&R产品之间的完美匹配和软硬件的兼容性更让用户可以作出更灵活的选择。

多种行业中的经验

B&R产品的灵活性和强大的功能使得它们已经在几乎所有的工业行业中得到了应用。工业应用的行业包括：纺织、塑料、印刷、包装、食品与饮料、玻璃制品、金属加工、医药、木材加工、物流系统等等。贝加莱致力于通过各种途径与用户合作，这样的合作是建立在相互信任的基础之上并给伙伴双方都带来了益处。

世界信赖贝加莱

B&R的用户遍及全球，他们涵盖了所有自动化领域的技术前沿地带。通过为他们提供灵活的系统和有利的技术支持，B&R致力于协助用户取得属于他们自己的成功。B&R面向未来的高品质产品、50万小时的MTBF指标、ISO9001认证以及对用户真诚而负责的态度都证明了B&R是工业界值得信赖的合作伙伴。



贝加莱系列产品

3

B&R ControlSystem™

B&R 新一代可编程计算机控制器(PCC)代表了工业控制的最新水平，综合有PLC和工业计算机的功能。它支持多任务分时操作系统，能够执行高级语言（C）、指令表（STL）、梯形图以及功能块，并且具备面向控制的标准功能和独特方便的模块结构，是适合所有应用场合、备有多种规格的兼容控制系统。

B&R PanelSystem™

B&R PanelSystem™产品范围从简便灵活的面板一直到功能强大的工控机。通过该人机界面系统的多样性以及强大的功能，B&R满足了现在工业技术对面板和图文显示装置所提出的所有要求。

B&R MotionSystem™

贝加莱ACOPOS伺服驱动系列产品实现了与B&R AutomationSoftware™的完美匹配。其完全优化的系统结构配合贝加莱专用运动控制模块保证了用户的各种运动控制要求都能够精确完美的实现。

B&R AutomationSoftware™

B&R Automation Software™由以下几部分构成：B&R Automation Studio™, B&R Automation Net™以及B&R Automation Runtime™。它提供了统一的编程、透明的通讯方式和清晰的诊断界面。而所有这些都集成在一个工具中。

Perfection in Automation



机械自动化技术

软硬件的兼容性

贝加莱提供给用户的工业自动化解决方案已经远远超出了传统的硬件模块范畴。贝加莱拥有可升级而又灵活多样的自动化产品来满足用户所有的要求。这些产品包括带有分布式I/O结构的PCC控制系统，模块式的图文显示系统以及与电机结合的动态伺服驱动器。

高精度运动控制技术

高速编码计数、速度与位置补偿、电子齿轮传动、凸轮仿形、多轴插补、CNC技术、飞锯等。

智能温度控制

自校正、无限制的PID调节，传感器直接接PCC温度模块，方便的参数整定，可靠的运行性能。

机械的实时性控制

多任务分时操作系统，事件定时精确触发，确定的扫描周期可确保机械性能的可重复性。

机械智能化与系列化

示教、自诊断及智能报警系统展示了“机械智能化、操作简单化”的个性。“多个机型、一套软件”加速了产品开发的系列化过程。





机械自动化技术

贝加莱机械自动化典型控制方案

纺织机械

织机控制系统方案	6
粗纱机控制系统方案	7

塑料机械

注塑机控制系统方案	8
吹膜机控制系统方案	10
吹瓶机控制系统方案	12
挤出机控制系统方案	14

印刷机械

印花机控制系统方案	16
印后加工机械控制系统方案	17

包装机械

热膜包装机控制系统方案	18
灭菌机控制系统方案	20
套标机控制系统方案	21
制药包装机械控制系统方案	22

特殊机械

压铸机控制系统方案	23
-----------	----



织机控制系统方案

本控制系统根据当今世界最新控制理念，采用贝加莱新型智能控制器作为主控制系统，实现完美的织机控制功能。

贝加莱织机控制系统方案的主要功能特色

- 采用贝加莱高性价比的集成一体化人机界面，通过高速X2X I/O总线连接高速I/O，可靠性高而且同时具备敏捷控制与高速响应特点。配有工业以太网、RS232和两个USB接口，可方便地与其他选用设备（包括计算机中监控系统）通过可靠的通讯方式进行连接。
- 更加广泛的通用性。根据纬种类的不同，引纬系统的每路主喷嘴、辅助喷嘴、挡纱销的时间均能单独设定，实现了不同种类、不同支数纬纱的多色投纬。
- 采用交流伺服电机控制送经装置，具有高精度、准确、迅速的反应能力。
- 由B&R专用模块对张力传感器信号进行采集，信号检测精度可达0.03克。通过伺服电机控制送经量，可随时保持均匀经纱张力。送经操作及经纱总张力的设定、变更均在人机界面上进行。
- 模块化系统结构，可根据控制技术的不断发展，方便地进行系统升级，使设备始终保持先进性能。





粗纱机控制系统方案

7

贝加莱粗纱机控制系统方案的主要功能特色

- 本控制方案依据当今最新控制理念，采用贝加莱高性能PCC（可编程计算机控制器）的分布式模块化控制结构以及B&R Automation Studio，取代以往粗纱机由上位工控机完成运算功能，PLC或单板机完成控制驱动的控制模式，使分析运算和控制驱动集于一体，大大提高了控制系统的稳定性和实时性。
- 主控制系统选用由B&R Power Panel(PP41)，完成粗纱机的各项电气控制功能和数据运算，通过人机界面进行基本的工艺参数设定，并可随时修改、调用和存储。同时系统可保存30种纺纱工艺配方，供用户调用。所有的报警都可以加以记录保存以便日后查看。
- 多功能液晶显示人机界面，四电动机变频调速，并具有张力检测与自动控制、自动整定纺纱工艺参数、自动落纱等功能，锭翼速度最高可达1800r/min。另外，通过软件优化性设计，实现了整机总功率最小化，整机功率为22KW。
- 通过CAN现场总线技术控制变频器，实现四电机的有效同步，减小升、降速时间。以锭翼电机转速为1800rpm为例，升速时间可控制在10秒钟以内，减速为5秒钟以内。利用CAN-bus高速通信，可以克服模拟量、串行通讯及传统的工业总线的缺陷，数据收发方式灵活，采用非破坏性基于优先权的总线仲裁技术，具有暂时错误和永久性故障节点的判别及故障节点的自动脱离功能，使系统其它节点的通信不受影响；同时CAN具有出错帧自动重发功能。
- 由于PCC具有强大的网络通讯功能，能够方便地实现织机的远程计算机集中监控功能，增强管理的科学性，提高管理效率。





注塑机控制系统方案

贝加莱公司基于多年从事注塑机控制系统的开发经验，结合中国机器制造公司的特色，推出了高效，可靠，高精度的适合不同用户要求的注塑机专用控制方案。

贝加莱注塑机控制系统方案的主要功能特色

- 硬件采用贝加莱可靠，紧凑的B&R2003控制系统，或高速，高档的B&R2005控制系统。用户操作界面可根据不同的使用情况选用6寸单色液晶显示屏或大屏幕真彩色人机界面（可定制），中英文图形显示，操作直观方便。
- 硬件系统的模块化设计，可以针对一些特殊用户的要求方便的实现功能扩充。
- 功能完善的射胶及塑化控制，可选择实现射胶速度，保压，背压以及螺杆速度的自适应闭环控制。其中射胶和保压可以分十段控制，螺杆速度分五段控制。
- 射胶过程中，系统由速度控制切换到保压控制时采用TPU控制技术，使该切换过程响应时间仅为几百微秒，有效的避免了压力过冲现象，保证了压力的平滑过渡。
- 贝加莱独特的液力传动控制技术，用户仅需设定一些基本的运动参数，系统自动计算出最佳的运动控制曲线，运动快速平稳，定位精度高，大大缩短了加工循环时间。
- 贝加莱智能PID温控技术，用户无需设定烦琐的温控参数，系统自动优化整定，温控精度高，且温控区可以任意扩展。
- 专业的品质统计管理系统，自动监控生产过程中的各种重要数据，方便用户进行质量管理。
- 配合贝加莱强大的内嵌式网络功能，可将单机设备方便的连接到生产过程网络，进行生产过程控制。
- 完善的曲线辅助监控和分析功能，用户可以根据需要对所有的温度控制区进行实时曲线监控，也可以选择对射胶，螺杆转动，开锁模，注射单元等各加工过程进行速度/时间，压力/时间，速度/位置，压力/位置的过程监控。



注塑机控制系统方案

智能型注塑机控制系统



采用贝加莱专用CPU控制器，配以大屏幕真彩色人机面板，可实现多个液压轴全闭环控制。此方案可实现高精度CD机的所有控制功能。

经济型注塑机控制系统



采用贝加莱2003系列高性能控制器，配以5.7"单色人机面板，可实现四个液压轴的全闭环控制。

全电动注塑控制系统



采用贝加莱高性能的B&R2005系列控制器，配以大屏幕真彩色人机面板，利用高速现场总线方式挂接贝加莱全数字交流伺服系统，是市场上为数不多的包含了控制，显示，伺服等多功能的一体化完整解决方案之一。

- 注塑重量的一致性比液压机型高出1/2个系数：通过POWERLINK可实现机器控制、传动电子装置和电动机之间的快速安全资料传输，保证最短的反应时间，提高生产的可重复性和安全性。
- 运行精确，伺服电动机的循环球式螺杆，保证全电动注塑机在开模和顶杆区域运行时极高的精确度。由于定位准确性极高，装卸系统能自动、流畅、可靠地实现部件卸出。



吹膜机控制系统方案

随着国内包装、农业、化妆等市场的需求,多层共挤吹膜制品的应用越来越广泛。B&R公司依靠在欧洲塑料机械控制领域多年的专业经验,结合吹膜机的发展与最新技术,针对中国市场推出功能强大,操作简单的新一代吹膜机控制系统。

贝加莱 吹膜机控制系统的主要功能特色

- 控制部分采用B&R 2003系列PCC,其模块化功能可以满足客户的各种配置需要:同时系统可采用CAN-BUS总线,可节省客户的电气接线成本与时间。
- 人机界面采用10.4寸TFT真彩面板,可适用中高档机型;具有中英文切换和在线帮助功能,图形界面友好直观,操作方便。
- 控制系统的软件实现了标准化与模块化,支持高级语言(C, BASIC等)和梯形图,方便客户的二次开发与应用。
- 收卷比例阀采用斜率控制,使收卷张力平滑均匀。
- 通过闭环控制进风量和排风量可保持膜泡部分的稳定。
- 通过RS485总线控制十一台变频器,可方便的实现挤出,牵引与收卷的同步运动并能实时监控各电机的状态。
- 数字量和模拟量的输入输出监控与强制输出功能,方便电气工程师的安装与调试工作。
- 三级密码保护,使不同的操作者有不同的权限,并可由高等级操作者修改低等级密码;
- 系统具有自保护及报警功能,机器故障时能根据情况自动停机或自动复位并显示当前故障。
- 温度控制采用B&R特有的智能PID调节,能自整定优化参数,温控精度达到 $\pm 1^{\circ}\text{C}$;同时具有预加热与定时加热功能。
- 支持以太网功能与远程诊断功能,实现网络管理。

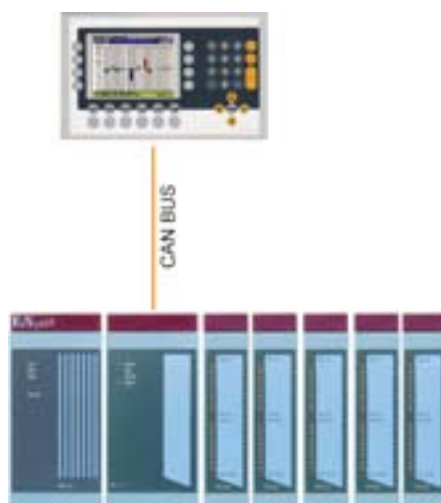


吹膜机控制系统方案

智能型吹膜机控制系统方案



高级型吹膜机控制系统方案



吹瓶机控制系统方案

贝加莱吹瓶机控制系统方案的主要功能特色

- 控制部分采用贝加莱高性能系列PCC，其模块化功能可以满足客户的各种配置需要；同时系统采用了CAN-BUS总线，可节省客户的电气接线成本与时间。
- 人机界面采用6寸单色液晶面板或大屏幕真彩色人机界面，可适用中、高档机型；具有中英文切换功能，图形界面友好直观，操作方便。
- 可与全球多家知名品牌的伺服阀完美匹配，实现30点，100点或300点基于时间或基于位置的精确壁厚控制，满足从简单制品到大型复杂制品的各种要求。
- 瓶胚曲线能自由拉伸、平移，并可以显示和比较当前实际壁厚曲线，便于操作人员及时修改。大容量曲线配方存储能力，每个配方可同时储存5条曲线，并可自由修改配方名称。
- 比例阀斜率控制，使移模、开合模动作更加平滑，减小机器震动。
- 周期时间自动均衡功能，保证料胚长度一致。
- 四级密码保护，完备的用户管理功能，大容量重点参数更改记录，防止非法修改机器原始参数。
- 温度控制采用贝加莱特有的智能PID调节，能自整定优化参数，温控精度达到 $\pm 1^{\circ}\text{C}$ ；同时具有预加热与定时加热功能。
- 电子尺定位具有手动、自动调校两种方式；可以显示各个输入输出点状态并具有强制输出功能，方便客户接线与调试。
- 支持以太网功能与远程诊断功能，实现网络管理。



吹瓶机控制系统方案

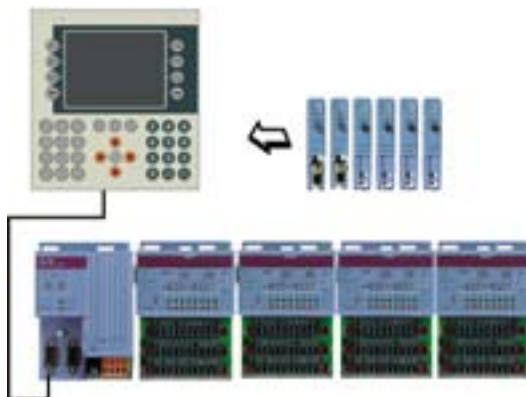
13

高级型吹膜机控制系统方案



采用贝加莱专用CPU控制器，配以Provit2000系统大屏幕真彩色人机面板，可实现温度的远离分布式控制。具有全动态的壁厚曲线控制功能。

高级型吹膜机控制系统方案



该系统配置了贝加莱高性价比的一体化控制操作单元PowerPanel，可实现复杂的壁厚控制等智能型吹瓶的所有功能。

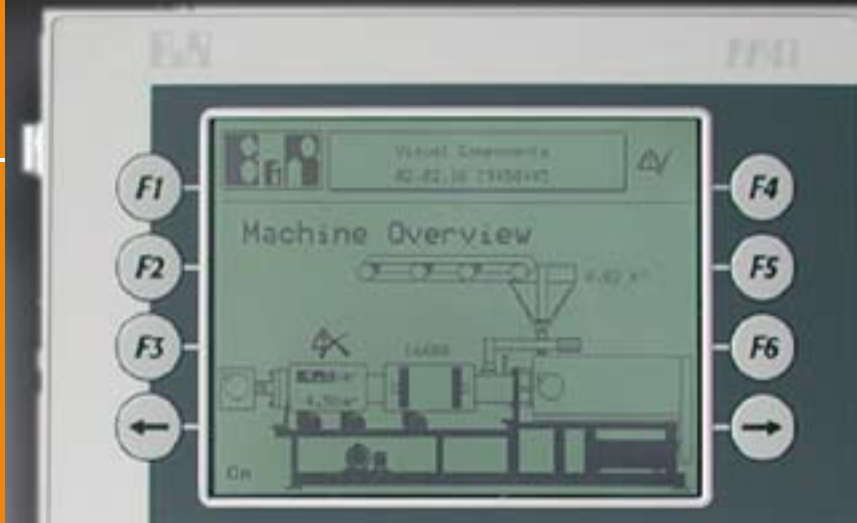


挤出机控制系统方案

本控制方案可采用B&R2005系列高性能高速系统或B&R2003系列系统为控制器，通过CAN总线形成主从结构，人机界面采用大屏幕真彩色显示，以B&R温度模块配以PID温控软件取代传统的温控表。

贝加莱挤出机控制系统方案的主要功能特色

- 温度控制可以控制无限路温度调节，可动态的定义当前有几路温控。
- FrameDriver可在任何接口上（如RS232,RS485/422,CAN等）编写任何品牌的变频器通讯协议；同样，这一点也适用与带有通讯接口的智能仪表。
- 采用自学习功能，可以自动或手动记录下不同时段、不同原料、不同模具下系统所需要的参数，存放于PCC的数据模块中并可以随时调用，也可以通过手动设定来自自动完成从加热到保温到挤出的控制。
- 可以直接在人机界面上显示实际温度和设定温度从而对超温或低温进行报警，可以直接读取变频器故障时的报警状态并可在人机界面上直接复位。所有的报警都可以加以记录保存以便日后查看，并可以根据故障等级对系统自动作出不同的响应。一旦发生故障，操作人员即可从人机界面中查询故障原因并立即处理。
- 分级管理功能防止误操作带来不必要的麻烦并可对操作者进行管理。
- 允许通过以太网与计算机相连并能在办公室的终端计算机上读取各条线的当前状态甚至能直接控制生产线。
- 采用了一套系统多种机型的解决方案。对于不同型号的挤出机，只需在人机界面上进行相应的设定便能满足控制要求。
- 虽然该控制系统具有如此强大的功能，但是人性化界面设计，合理的按键布局以及丰富在线帮助，使得操作非常容易。



挤出机控制系统方案

15

高级型吹膜机控制系统方案



采用贝加莱高档高速的2005控制系统，配以Provit2000系统大屏幕真彩色人机面板，具有智能PID自整定功能，实现高精度动态温度控制。

高级型吹膜机控制系统方案



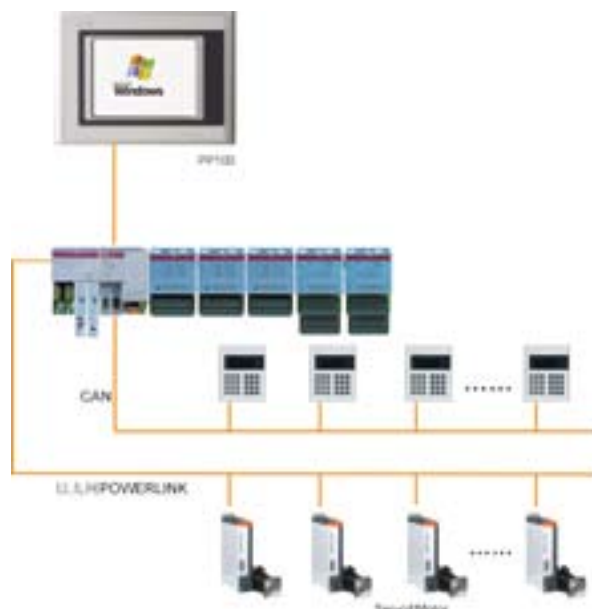
该系统配置了贝加莱高性价比的一体化控制操作单元PowerPanel，可实现智能型挤出机的所有功能。



印花机控制系统方案

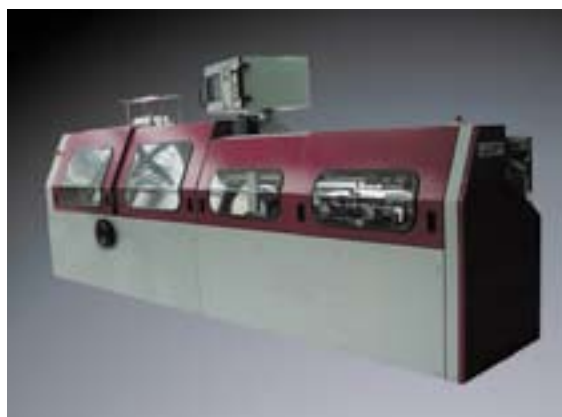
贝加莱印花机控制系统的主要功能特色

- 作为一家专业的控制设备供应商,贝加莱提供从控制器,人机界面到伺服,伺服电机等全套控制方案. 这对于提高系统的稳定性和可靠性而言较使用多个公司的不同产品进行组合更有优势。
- 贝加莱全伺服印花机控制方案采用实时工业以太网---POWRELINK驱动伺服控制系统,充分发挥贝加莱伺服的强大处理能力,同时具有更快的实时响应特性, 实现17轴伺服之间高精度同步, 同步精度小于0.1毫米。
- 贝加莱伺服控制系统提供了许多功能强大的专业化功能.如电子齿轮,电子凸轮,转矩控制,触发定位,鼓序列发生器,CNC等.可以方便的满足各种控制需求。
- 伺服单元多点温度监测使得采用同样功率的贝加莱伺服系统比通常伺服系统具有更高的过载能力。
- 专业的品质统计管理系统, 自动监控生产过程中的各种重要数据, 方便用户进行质量管理。
- 配合贝加莱强大的内嵌式网络功能, 可将该单机设备方便的连接到生产过程控制网络, 进行生产过程监控。
- 贝加莱有功能强大的软件开发平台,能够为用户开发出具有个性化的。





印后加工机控制系统方案



贝加莱印后加工机械控制系统方案的主要功能特色

- 本方案基于贝加莱高性能PCC（可编程计算机控制器）的分布式模块化控制结构以及B&R Automation Studio™。它充分吸收了国际上先进生产设备的优点，采用了CAN现场总线技术。用于远程诊断的Modem连接也是该方案的可选配置。
- 图文显示系统清晰的显示出机器各个部分的状况。在人机面板上即可实现设备规格的自动调节，可选择5.7”单色显示面板或15”大屏幕真彩色人机界面。
- B&R 2003系列用于计时、递纸和计数平台的远程I/O操作，与中央控制器分开放置。另外多个变频器和伺服驱动器通过CAN总线连接完成多种运动任务。CAN接口还可以用来与过程控制工作站或其他印刷设备建立连接。
- 开机前准备系统可直接进行调机和定时调节，可重复的设定工作数据可被储存在磁盘上以供以后调出重复使用。在当前作业还在进行的同时，就可以对下一个作业进行程序设定。
- 信息存储量大，可对生产过程全程监控，对维修保养、故障排除进行提示记录，张力控制由PCC控制，PCC处理后的信号输入伺服电机来控制电机的启动、变速、制动，使电机始终处于最佳状态。只需一个定位命令就可以对多个轴一起调整，从而实现快速优化定位。



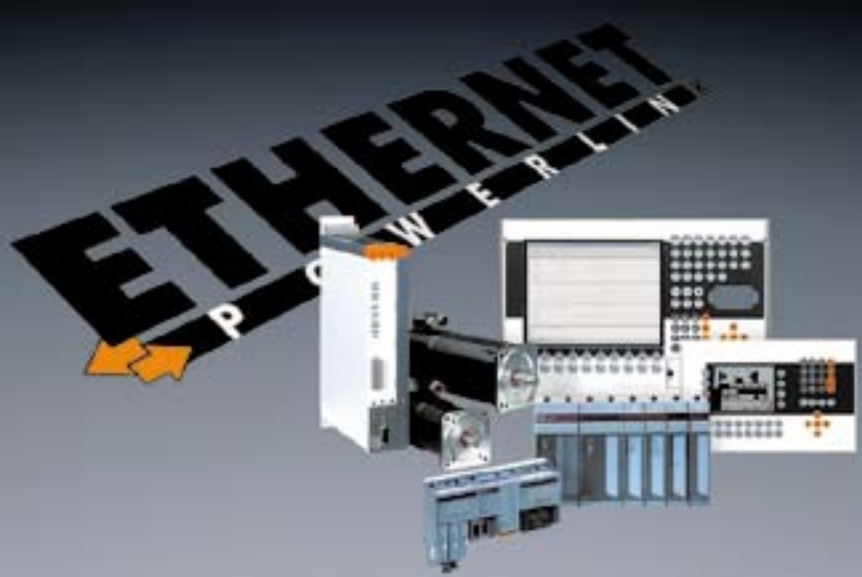
可选5.7”单色面板或15”大屏幕真彩色人机界面



热膜包装机控制系统方案

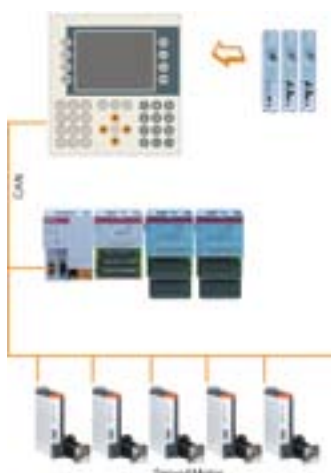
贝加莱热膜包装机控制系统的主要功能特色

- 本系统采用贝加莱高性能PCC控制器和全数字智能伺服完成整机全线控制，国内首家完成高速彩膜包装，全线包装速度大于40包/分钟。
- 由贝加莱公司提供从控制器、人机界面到伺服、伺服电机等全套控制方案。这使得系统的稳定性和可靠性得到极大的保证。
- 贝加莱全伺服热膜包装机控制系统采用现场总线方式——CAN总线控制伺服系统，由于采用贝加莱全数字智能化伺服，伺服本身具有强大的运算能力，本系统所使用电子齿轮、电子凸轮、触发定位、鼓序列发生器等复杂功能，均由伺服控制器完成，现场总线所承担的任务较轻，CAN总线就可完成全线高速、高精度控制，同时可靠性得到进一步保证，系统整体性能超过其他高速总线系统。
- 伺服单元多点温度监测使得采用同样功率的贝加莱伺服系统比通常
- 伺服系统具有更高的过载能力。
- 配合贝加莱强大的内嵌式网络功能，可将该单机设备方便地连接到生产过程控制网络，进行生产过程监控。同时本系统具有远程监控、诊断功能，可方便客户实现异地设备维护。



热膜包装机控制系统方案

经济型热膜包装机控制系统方案



高级智能型热膜包装机控制系统方案

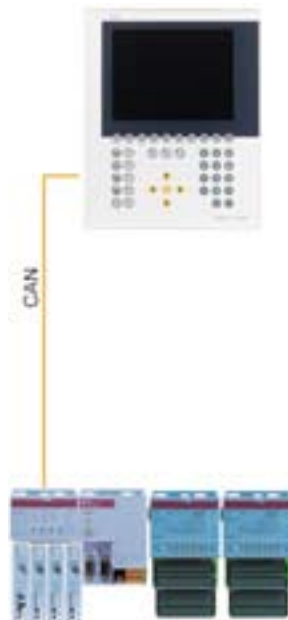




灭菌机控制系统方案

贝加莱灭菌机控制系统方案的主要功能特色

- 控制部分采用B&R 2003系列PCC，其模块化功能可以满足客户的各种配置需要；同时系统可采用CAN-BUS总线，可节省客户的电气接线成本与时间。
- 人机界面采用10.4寸TFT真彩面板，可适用中高档机型；具有在线帮助功能，图形界面友好直观，操作方便。
- 控制系统的软件实现了标准化与模块化，支持高级语言(C, BASIC等)和梯形图，方便客户的二次开发与应用。。
- 数字量和模拟量的输入输出监控与强制输出功能，方便电气工程师的安装与调试工作。
- 根据设备工艺设有工艺画面和流程画面，工艺画面内，显示主要管路和阀的状态，便于操作者检查和维护；在流程画面内，显示当前进行的流程名称；并在任何画面内显示当前运行的步骤。
- 系统所有参数都能修改，并且保存，这样可以方便用户根据不同产品要求，设定不同的时间、温度、压力与流量，参数的修改具有密码保护。
- 系统具有自保护及报警功能，机器故障时能根据情况自动停机或自动复位并显示当前故障。
- 支持以太网功能与远程诊断功能，实现网络管理。





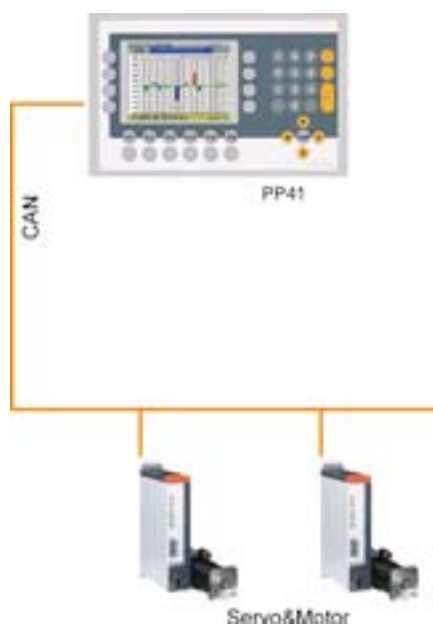
套标机控制系统方案

21

贝加莱套标机控制系统的主要功能特色

套标机成功地推向市场，是对啤酒、饮料、化妆品、调味品、化工产品等行业的一次革命性进步，它改变了传统性标签的形式，相对贴标而言，具有较多的优点：

- 基于贝加莱高性价比一体化的控制操作单元PowerPanel，集成的一体化人机界面，可靠性高而且具备敏捷控制与高速响应特点。配有CAN BUS接口可方便地与伺服控制系统(B&R ACOPOS)可靠的通讯。
- 选用了贝加莱的伺服控制系统根据实际要求采用位置闭环，速度闭环控制及快速迅捷的触发响应机制实现了高速套标机送标及切标时所需要的高精确定位，高速稳定运行要求。
- 支持远程诊断功能，可通过MODEM直接监控设备。
- 完善的用户管理及密码保护功能。
- 完善的提示及报警功能。
- 由于标纸更大，更规则，图案的设计更加方便、直观；
- 对PET瓶而言，对瓶胚的要求降低，可以有效减低成本；





制药包装机控制系统方案

贝加莱制药包装机械控制系统方案的主要功能特色

- 先进的温度调节技术，直接连接热电偶的温度模块，功能强大的智能PID调节，可以保证温度始终在要求范围内，同时还具有超出温度范围自动报警停车，温度故障报警显示功能。
- 可连接称重传感器，PCC内建智能化调节功能，根据反馈系统的反馈系数，可以自动检测比重等因素造成的下料量的变化，及时调节下料量，保证下料精度。
- 智能化操作面板。人性化的操作界面，按键，操作画面自由定义。保证了操作的安全，方便。
- 高速的步进，伺服电机脉冲输出模块。
- 完善的报警功能。





压铸机控制系统方案

23

贝加莱公司依靠在机械设备自动控制领域多年的专业经验，结合压铸机的发展与最新技术，针对中国市场推出功能强大，操作简单的压铸机PCC控制系统。

贝加莱压铸机控制系统方案的主要功能特色

- 控制部份选用高性能的可编程计算机控制器PCC—B&R 2005系列，高性能的CPU智能模块以及专家I/O模块，结合定性分时多任务操作系统，可控制2.0毫秒的高速任务，专家模块独有的TPU功能可使模拟量最快采样时间达到0.2毫秒，由此完美显示注射压力曲线。压铸机的压力控制使用此功能，配合高性能伺服比例阀，对快速压射过程实现了压力全闭环控制，能很好地减少或消除压力冲击波，从而彻底解决长期困扰压铸机控制系统的难点问题，实现压铸机的高性能控制要求。
- 上位显示采用6寸单色液晶面板或10.4寸TFT真彩面板，可适用中、高档机型；具有中英文切换功能，图形界面友好直观，操作方便。
- 压射速度曲线能自由拉伸、平移，并可以显示和比较当前实际压射曲线，便于操作人员及时修改。
- 系统具有自保护及报警功能，机器故障时能根据情况自动停机或自动复位并显示当前故障。
- 支持以太网功能与远程诊断功能，实现网络管理。



全球总部

Bernecker+Rainer Industrie-Elektronik Ges.m.b.H.

B&R Straße 1

A-5142 Eggelsberg

Tel.:+43(0)7748/6586-0

Fax:+43(0)7748/6586-26

info@br-automation.com

www.br-automation.com

中国总部

贝加莱工业自动化（上海）有限公司

上海市漕宝路70号光大会展中心C座16楼

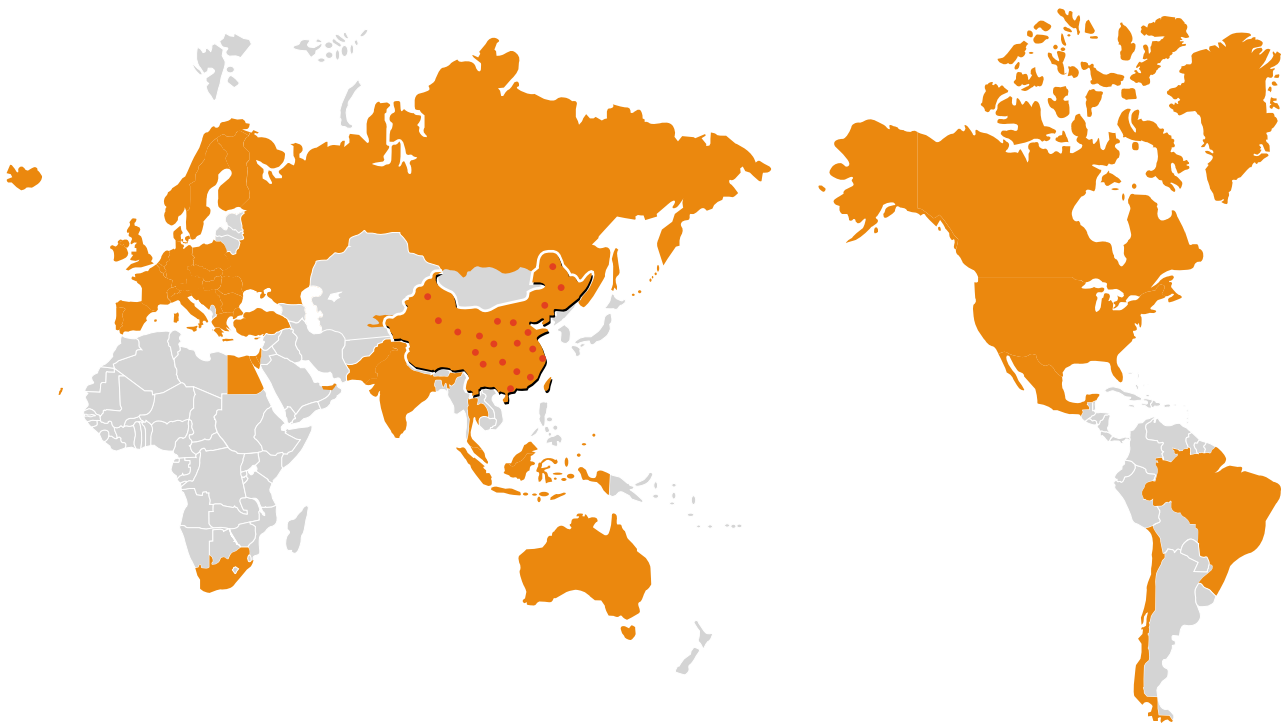
Tel.:+86/(0)21/6432 6000

Fax: +86/(0)21/6432 6108

info.cn@br-automation.com

www.br-automation.cn

全球50多个国家超过120个分支机构 www.br-automation.com/contact



● 中国办事机构与合作伙伴

Austria • Australia • Belgium • Belarus • Brazil • Bulgaria • Canada • Chile • China • Croatia • Cyprus • Czech Republic
Denmark • Egypt • Emirates • Finland • France • Germany • Greece • Hungary • India • Indonesia • Ireland • Israel • Italy • Korea
Kyrgyzstan • Malaysia • Mexico • The Netherlands • Norway • Pakistan • Poland • Portugal • Romania • Russia • Singapore