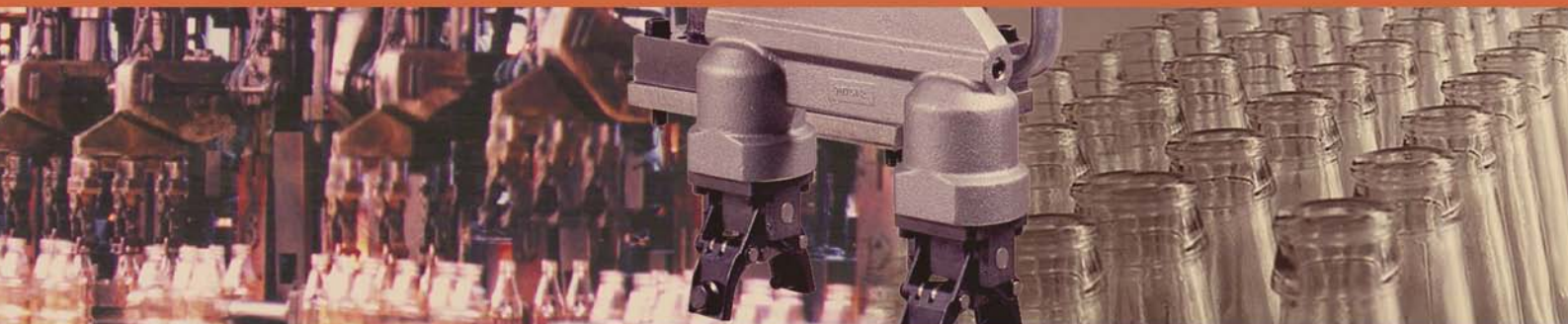


SEI 伺服电气翻转机构



艾姆哈特玻璃 Emhart Glass 瓶罐成型

■ 翻转与返回

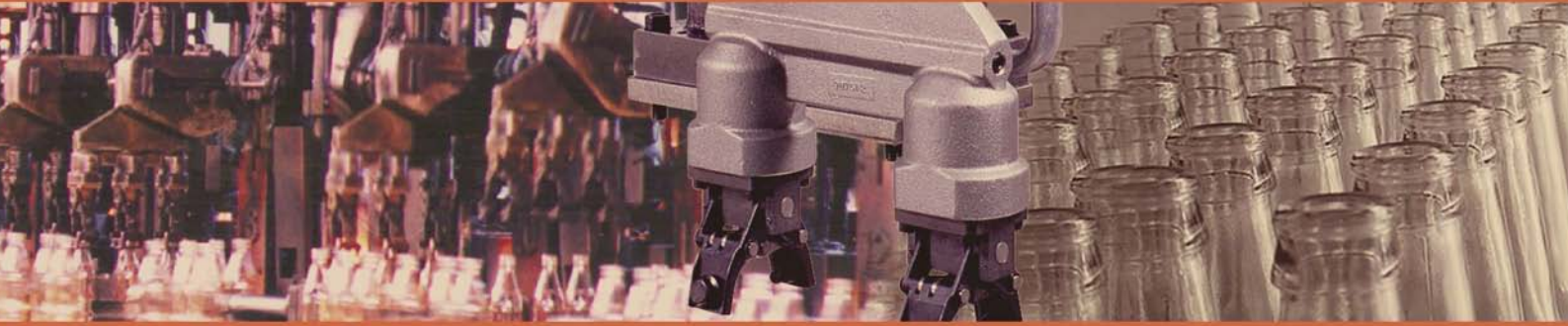
Emhart Glass 不断地对整个 IS 机和 AIS 机生产线进行改进，增加了伺服电气翻转机构 (SEI)。SEI 改进了翻转与返回操作，使型坯上不需要的力降到最低，改善了瓶罐质量。返回时间可以通过对加速、速度以及减速进行改进而减到最短。因此这也可以提高周转频率。该机构能够对过程参数进行精确设置并将所选参数以曲线的形式保存在品种目录中，因而可缩短变换品种的时间，简化操作。



EMHARTGLASS
a **BUCHER** company



SEI 伺服电气翻转机构



伺服电气翻转机构的优势

伺服电气翻转机构 (SEI) 是 Emhart Glass IS 机和 AIS 机系列持续改进过程中的又一步骤。将伺服技术应用到这一适于 Emhart Glass 工位组段框架的新机构中，可生成包含翻转与返回的起动、速度和停止等可调参数的可编程流程曲线。

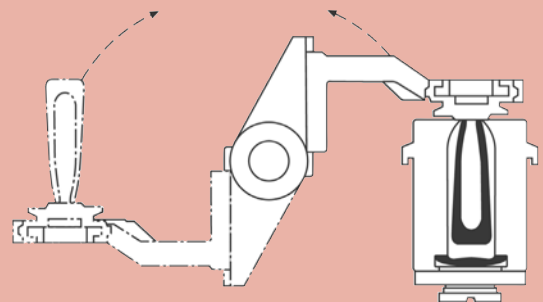
SEI 由带有 FlexIS 的 Emhart Glass 伺服电动机驱动，使得返回时间更短，因而显著加快了工位组段周转频率。翻转动作在起动和停止位置上都得到显著改善，因而改善型坯质量和设备寿命。可选择不同的流程曲线并对其进行设定，以为型坯提供最佳的翻转动作。

操作员可以很容易地设定事件时间，并确保将翻转机构移到所需的终位。也可以显示并调整有关位移、加速和抖动（脉冲）的曲线，以将该机构和型坯上所不需要的力调至最小。

SEI 是与 FlexIS 控制系统协同工作的。从能耗上说，SEI 比用压缩空气提供动力的机构利用率高。

特征

- 带 FlexIS 的 Emhart Glass 伺服电动机
- 最短返回时间范围：320 – 350 ms
- 其设计适于过去 25 年间所生产的 Emhart Glass 工位组段框架
- 与 Emhart Glass 191-5149 以及更早的口模机构兼容（可能需要稍事修改）
- 能以高达每分钟 23 周的速率制造瓶罐
- 获得专利的 SEI 技术
- 可以作为独立产品与 Emhart Glass 的其它控制系统或者竞争对手的控制系统组合运作



准备改善翻转/返回机构吗？
请联系您的 Emhart Glass 代表以便开始改进流程。