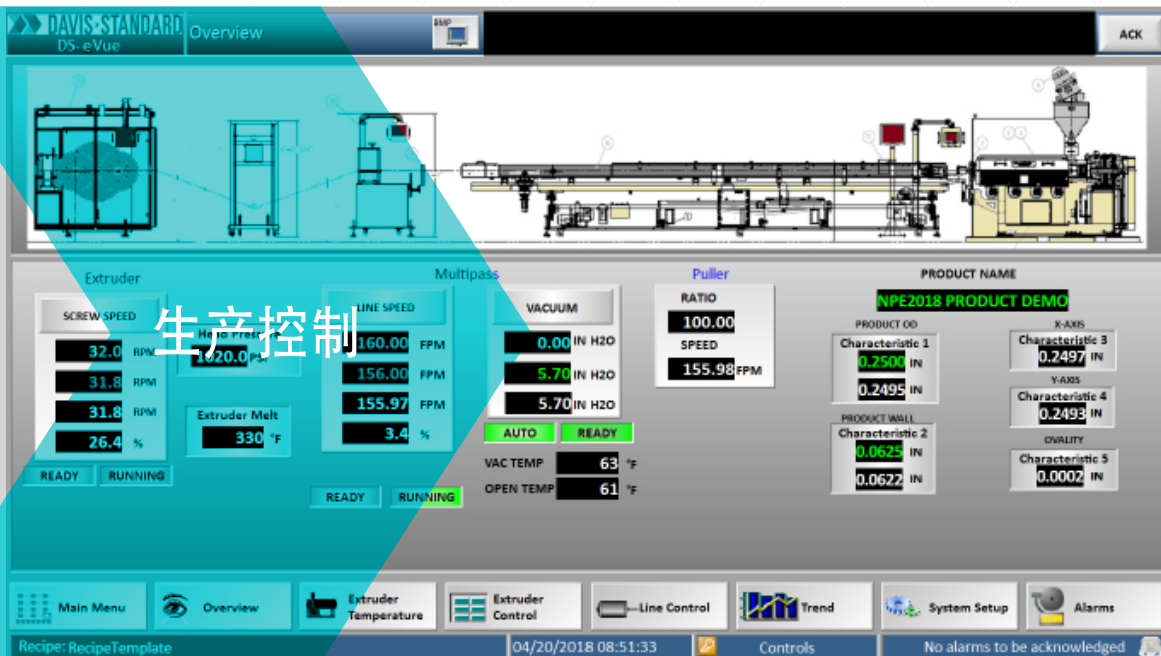




DAVIS-STANDARD®

Where your ideas take shape.



DS-eVUE挤出生产控制系统

总览

DS-eVUE中级整线控制系统，用于控制配有一台或两台挤出机的小型生产线，具有高级控制系统的特征和灵活性，但成本较低、设计较紧凑。生产商可利用趋势和配方存储等特征，而生产线不需要的其他功能则可以省去，降低成本。

简介

- 系统结构分为2个基本组成部分：计算机/HMI（人机操作界面），和生产控制器
- 触摸屏为高清彩色液晶显示器，控制驱动、压力和温度
- 基于PLC的硬件系统
- 所有控制功能操作简便，包括更改设定值、创建/储存配方、监察生产线的总体运行状况、报警和事件追踪。
- 网络接口
- 安装选项：摆臂，前倾控制台，19英寸的机架

DS-eVUE挤出生产控制系统

计算机/HMI

- 16:9的15英寸宽屏
- 固态硬盘驱动
- 局域网端口
- USB接口

温度控制

- PLC—双热电偶或单热电偶
- 单热电偶（自动调谐选项）

PLC

- 西门子S7-300系列
- Allen-Bradley的ControlLogix

软件

- 操作站: 自带Windows®操作系统
- SCADA: 运行时间

驱动操作

- 独立性: 每个驱动都可单独控制
- 协调性: 单独控制驱动器的启动/停止
- 速度控制基于驱动功能, 也可能跟随主机参考值、下游驱动或熔体泵（如有提供）。

系统结构

DS-eVUE系统结构分成2个基本部分—计算机/HMI（人机操作界面），和生产控制器

计算机/HMI

整体计算机/HMI 采用基于Windows®系统的操作软件，SCADA（系统控制和数据收集）基础软件和客户应用软件。HMI 拥有15英寸（380mm）高清彩色液晶触摸屏，作为主要的操作界面，用于控制驱动、压力和温度。操作员可执行各项控制功能，更改设定值，监察生产线运行状态，报警和事件跟踪，集中监控特定工作区域，创建或下载配方，以及运行监控功能，如：趋势分析和报告生成。

温度控制

标准温度控制由PLC完成，使用戴维斯-标准先进的双热电偶运算法则。所有温度区的信息都通过HMI 录入和显示。

生产控制系统

生产控制系统（PLC）基于西门子或Allen-Bradley PLC硬件系统，可根据不同的生产应用进行选择。该系统自带以太网端口，便于提取生产线参数数据到主机数据收集系统，还可选择远程浏览和网页浏览。PLC部件包括带电源的工业出入机架/轨

软件优势

DS-eVUE自带Windows®操作系统，并按需要装有杀毒程序，压缩程序，和PLC接口程序。运行SCADA软件包。戴维斯-标准为顾客提供定制化应用程序，用于监控挤出生产。

所有的DS-eVUE系统包含或可配备以下特征和功能：

- 主菜单
- 多级可编程安全权限，用于保护重要的设置功能，限制访问选定的控制功能
- 操作屏，可输入班次/产品/运行数据
- 挤出温度的控制和监测
- 通过弹出键盘，将设定值和其他数值数据输入触摸屏
- 挤出压力的监控、校准和设置
- 螺杆速度挤出压力的控制，基于熔体泵的抽取压力设定值和测量值
- 生产线总览屏，显示关键生产数据
- 挤出机、模头和下游设备操作界面
- 生产线和驱动的设定/监控 - 驱动器启动/停止，设备运行速度，驱动器负载率，驱动模式选择，驱动器状态监控
- 配方的创建、储存、下载、编辑、截屏（获取当前设定值）
- 系统警报和事件日志 - 60天
- 预定义的历史趋势- 60天
- 电子报告
- 设置，维修和故障排除的帮助界面
- 通过以太网进行系统的联网；DS-eVUE系统的生产数据可以通过局域网传递。
- 连接到智能设备上的可选通讯接口（戴维斯-标准拥有大量经过测试的优质设备可供选择）
- 可选语言切换器
- 电子签名