

► 02 НУ-вал для производства ультра тонкой PET пленки: Полировальный вал с регулируемым бомбажем

► 03 Энергоэффективная экструзия: Как мы можем снизить расходы на электроэнергию?

► 04 Взаимосвязь систем: Возможности OPC-UA

От редакции

Карл Штёгер
Генеральный директор



Уважаемый читатель,

выставка K-show откроет свои двери в год, когда мировая индустрия переработки полимеров переживает самые большие потрясения, когда-либо случившиеся. Растущие расходы на электроэнергию и большая неустойчивость рынка создали исключительные обстоятельства, которые требуют от нас умений, стойкости и выдержки для успешного ведения нашего бизнеса в это непростое турбулентное время. Тем не менее, я надеюсь, что ваши дела идут хорошо в это непростое время.

В сторону плохие новости. Что же из хороших новостей? Скорее всего, к ним не относится ваш ежемесячный счет за электроэнергию. Электроэнергия и растущие расходы за ее потребление вызывают у нас основную обеспокоенность. На сегодня экономия электроэнергии в экструзионных линиях является как возможностью, так и необходимостью. Данный выпуск информирует вас о доступных для вас технологиях SML, позволяющих значительно снизить расходы на электроэнергию.

Наша главная статья посвящена стретч-линии PowerCast XL, которая будет установлена на выставке K'2022 и продемонстрирована в работе на полной производственной мощности, что обещает быть весьма впечатляющим. Я уверен, вы согласитесь с тем, насколько ошеломляюще продвинулся вперед технический прогресс с момента последней выставки K-show три года назад? Без сомнения стретч-линия шириной 4,5 м, 9-ур, с абсолютно новым тройным поворотным намотчиком привлечет повышенное внимание во время демонстрационных запусков на стенде.

Уникальным достижением и преимуществом в производственной линейке SML является то, что мы предлагаем очень широкий спектр альтернативных решений для каждой группы продукции. На следующих страницах вы найдете два примера, подтверждающих данный факт. Мы предлагаем и поставляем линии для производства CPP пленки шириной от 1 до 6,5 метров. Что касается экструзионных линий для производства PET листа, мы предлагаем различные экструзионные концепции, такие как одношнековый экструдер, двухшнековый экструдер или специальный рециклинг-экструдер, либо устройство предварительной сушки либо систему с активной дегазацией

Выставка дает отличную возможность собрать информацию и сравнить новаторские технологии, которые определяют нашу индустрию. Мы с удовольствием приглашаем вас посетить наш стенд, где мы сможем представить вам наши первоклассные решения. Мы будем рады видеть вас на нашем стенде!

Karl Stöger

Новый уровень в производстве стретч-пленок: **PowerCast XL** с новейшим запатентованным тройным поворотным намотчиком



PowerCast XL – это уникальная концепция линии шириной 4,5 м для производства высококачественной стретч-пленки с производительностью нетто до 3.400 кг/ч. на площади всего 240 м². Инновации никогда не стоят на месте: линия PowerCast XL с новейшей системой намотки позволяет наматывать на 2" гильзы пленку для ручной упаковки при ширине нетто линии 4,5 м.

"Линия SML PowerCast XL действительно позволяет выпускать большие объемы высококачественной стретч-пленки. С самого начала данная линия доказала, что будет иметь абсолютный успех на рынке. Со стороны заказчиков всегда есть спрос на высокую гибкость, которая сочетает возможность намотки пленки для ручной упаковки как на 2", так и на 3" гильзы. Чтобы удовлетворить такие потребности заказчиков, SML разработала версию нашего самого продаваемого намотчика W4000-4S с тремя турелями для PowerCast XL," – поясняет Томас Раушер, руководитель направления SML.

ГИБКОСТЬ В СОЧЕТАНИИ С ВЫСОКОЙ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ МОЩНОСТЬЮ:

Бобины для ручной упаковки, для машинной упаковки и джамбо-бобины. Линия PowerCast XL с новым поворотным намотчиком W4000-4S3T является идеальным решением для данных продуктов. Это первый намотчик такого типа на рынке. Наша новая разработка позволяет нашим заказчикам наматывать стретч-пленку на 2" гильзы в линии шириной 4,5 м – это непревзойденное достижение," – отмечает Томас Раушер. До настоящего момента было возможным наматывать бобины на 2" гильзы только на линиях шириной до 3 м, поэтому данная новинка увеличивает

производительность выпуска стретч-пленки для ручной упаковки практически на 50%. Наматка пленки для машинной упаковки и джамбо-бобин на 3" гильзы также, как и ранее, может легко выполняться с помощью данной концепции.

НАМОТКА НА БОЛЕЕ ТОНКИЕ ГИЛЬЗЫ ИЛИ БЕЗГИЛЬЗОВАЯ НАМОТКА

Другим преимуществом намотчика W4000-4S3T является возможность намотки на более тонкие гильзы. При уменьшении толщины гильзы, соответственно снижается углеродный след при производстве стретч-пленки. "Еще более лучшим решением, чем намотка на тонкостенные бумажные гильзы, является намотка вообще без использования гильз. И это как раз то, что может быть также реализовано с помощью нашей новейшей концепции", – добавляет Томас Раушер.



Возможность перерабатывать гранулы, полученные из отходов производства (PIR) и потребления (PCR)

POWERCAST И POWERCAST XL: РАССЧИТАНЫ НА МАКСИМАЛЬНУЮ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

SML выпустила на рынок концепцию PowerCast шириной 4 м в 2016 году. И до сегодняшнего дня данная концепция продолжает оставаться очень успешным дополнением к другим хорошо известным концепциям SML по производству стретч-пленок. В 2019 году последовала разработка PowerCast XL шириной 4,5 м для производства стретч-пленки. Самая последняя новинка PowerCast XL + W4000-4S3T – это еще один шаг вперед в серии PowerCast SML, успешно сочетающая максимальные объемы производства с высочайшей гибкостью производства.

Почему PowerCast XL + W4000-4S3T?

- Производительность нетто до 3.400 кг/ч.
- Компактный дизайн – 240 м² площадь под установку
- Вал охлаждения Ø 1.600 мм – самый большой в данном сегменте
- 7 или 67 слоев
- Возможность перерабатывать гранулы PIR и PCR
- Максимальная гибкость: намотка бобин для ручной упаковки на 2" гильзы, намотка бобин для машинной намотки и джамбо-бобин на 3" гильзы
- Наматка на тонкостенные гильзы (технология Thin Core):
- Технология намотки без гильз
- Технология модифицированных кромок (ME)

Производство PET ленты: Три концепции экструзии – всегда оптимальное решение

Мы поддерживаем наших заказчиков при выборе оптимального решения, идеально подходящего под особые требования планируемого продукта

Что является наилучшим решением в области экструзии для производства PET ленты? Простой эффективный одношнековый экструдер как решение plug-and-play («подключи и работай»), двушнековая экструзионная система для максимальной гибкости при работе с материалом или рециклинг-экструдер – идеальный для переработки промышленных или потребительских хлопьев?



Несомненно, многие продукты на основе PET ленты можно выпускать с помощью стандартных экструзионных концепций. Но необходимо учитывать, что, выбирая наилучшее экструзионное решение, вы увеличиваете возможности вашей линии.

«Экструзионная система играет важнейшую роль при производстве PET ленты, поскольку практически все производственные процессы зависят от того, как перерабатывается материал в экструдере. Мы, на SML полностью и всесторонне поддерживаем наших

заказчиков при выборе оптимального решения, идеально подходящего под особые требования планируемого продукта и сырья,» – поясняет Макс-Филлип Лутц, менеджер направления SML.

Итак, каковы характеристики и сильные стороны различных экструзионных концепций при работе с PET?

ClassicPET – ОДНОШНЕКОВАЯ ЭКСТРУЗИЯ
ClassicPET – одношнековая экструзионная система SML, наилучшее решение для вас, если вы нацелены на производство PET ленты различной толщины, например, для последующей термоформовки. Данная экструзионная концепция обеспечивает постоянную стабильность производства и легко регулируется. Очень короткое время перехода на производство другого типа продукции. 100 % возможность переработки как первичного гранулята, так и промышленных или потребительских PET хлопьев.

FlexiPET – ДВУШНЕКОВАЯ ЭКСТРУЗИЯ
FlexiPET – экструзионная концепция SML с коническим двушнековым экструдером, обеспечивающая высокую энергоэффективность.

В основном применяется для работы с хлопьями, но также в определенной степени может перерабатывать и первичный материал. Эта система должна быть выбрана, если речь идет о переработке смеси хлопьев состоящей из APET и PETG. Кроме того, данная система может быть оптимизирована для работы с пыльными потоками материала. Эта концепция также позволяет короткое время перехода на переработку с одного материала на другой.

RecyPET – РЕЦИКЛИНГ ЭКСТРУЗИЯ
RecyPET – идеальное решение для высоких объемов производства однослойной ленты, особенно из промышленных или потребительских PET хлопьев. В сочетании с проверенной, отлично зарекомендовавшей себя системой VACUREMA®, технологическая очистка и процесс обезвоживания выполняются в баке реактора, установленном на экструдере. Минимальное падение уровня внутренней вязкости (IV) – отличительная особенность данной системы.

Все три концепции линии могут поставляться с комплектом модификации для соответствия разрешениям EFSA/FDA.

«Независимо от требований, линии SML для производства PET ленты являются отличным вложением средств, обеспечивают высокую производительность и простоту эксплуатации,» – заключает Макс-Филлип Лутц, менеджер направления SML.



НУ-вал для производства ультра тонкой PET пленки: Полировальный вал с регулируемым бомбажем

Компания SML предлагает альтернативный тип полировального вала, который особенно хорошо подходит для производства очень тонких ПЭТ пленок на широких каландровых линиях. Ключевой характеристикой новых НУ-валов от SML является его гидравлически регулируемая бочкообразность для создания идеального параллельного полировального зазора.

ЗАБЫТАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ВОЗРОЖДЕНА И МОДЕРНИЗИРОВАНА

«Технология гидравлического бомбажа валов была разработана 20 лет назад и затем быстро забыта. Сегодня мы начали использовать эту концепцию, которая принесет значительные преимущества нашим клиентам», – комментирует Юлиан Лейнгартнер, технический директор компании SML. «Но это была бы не SML, если бы первоначальная версия была принята без тщательной переработки. Мы взяли основную концепцию, доработали ее и добавили несколько важных функций для достижения максимальной эффективности», – продолжает Юлиан Лейнгартнер.

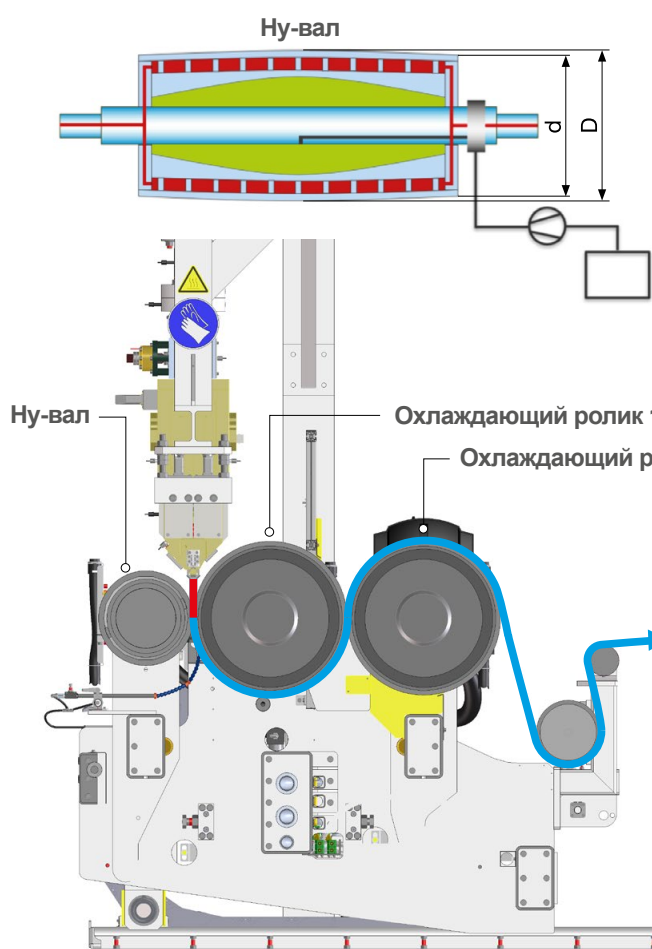
ТОНКИЕ КАЛАНДРИРОВАННЫЕ ПЛЕНКИ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНОГО КАЧЕСТВА

В новых НУ-валах SML переменная бочкообразность полировального вала обеспечи-

вается гидравлическим механизмом, который воздействует на внешнюю оболочку вала для контролируемого расширения по всей ширине. Благодаря этому механизму полировальный вал может точно повторять контур поверхности охлаждающего вала, обеспечивая постоянный зазор для каландрируемой пленки. Это позволяет нашим клиентам производить очень тонкие каландрированные пленки с превосходным качеством.

ПРОСТОЙ В ТЕОРИИ – СЛОЖНЫЙ В ПРОЕКТИРОВАНИИ

Несмотря на то, что основной принцип работы регулируемой бочкообразности вала относительно прост, проектирование и изготовление полностью функционального вала требует тщательных МКЭ расчетов и глубоких инженерных навыков. Для заказчиков новый НУ-вал компании SML – это возможность производить очень тонкую ПЭТ-пленку высочайшего качества на эффективных сверхшироких линиях. Это может стать особым преимуществом, когда заказчики уделяют большое внимание вопросам снижения толщины.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- ▶ Возможность регулировки бочкообразности вала в соответствии с требованиями к толщине
- ▶ Производство более тонких плёнок на широких каландровых линиях
- ▶ Идеально параллельный полировальный зазор - стабильная геометрия поверхности бобины
- ▶ Исключительное качество пленки с абсолютно однородными оптическими свойствами

Почему CPP линии становятся все шире и шире?

Компания SML – один из немногих производителей, предлагающих экструзионные системы шириной от 1 м до 6,5 м для выпуска каст пленок. В 2021 году SML впервые поставила заказчику свою первую линию шириной 6,5 м для производства CPP пленки с производительностью нетто более 2.500 кг/ч. В то же самое время SML установила линию шириной 1 м у европейского производителя сырья с целью проведения тестов в реальных производственных условиях. В любом случае, на рынке четко отслеживается тренд по увеличению конечной ширины пленки. Итак, почему же CPP линии становятся все шире и шире?

“В целом существует две возможности для увеличения производительности линии: первый – это увеличить общую скорость линии, а второй – увеличить конечную ширину пленки,” – объясняет Александр Брюкмюллер, руководитель направления SML. “На очень больших скоростях может быть более сложным производить CPP пленку, отвечающую необходимым оптическим свойствам. В то же самое время достаточно не просто также обеспечить необходимый для нанесения печати и металлизации уровень коррозионной обработки поверхности”.

В ПОИСКАХ ОПТИМАЛЬНОЙ ШИРИНЫ ПЛЕНКИ

Во избежание проблем, связанных с высокими скоростями, появляется смысл увеличить

ширину каст-линии для достижения более высокой производительности. “Оптимальное соотношение скорости линии к конечной ширине пленки зависит, конечно, от специфики выпускаемого заказчиком продукта. Поэтому абсолютно необходимо детальное обсуждение нового проекта, когда речь идет о выборе идеальной ширины линии,” – продолжает Александр Брюкмюллер.

ПОНИМАЯ ФИЗИКУ

Когда речь заходит о технологии, производство экстра-широкой CPP линии не обязательно требует революционных технологических решений. Все, что необходимо, это глубокое понимание физики и техническая детальная реализация данных знаний в многочисленных компонентах оборудования. Например, на широких линиях SML направляющие валы выполнены из высокопрочного углеродного волокна со специальным покрытием в комбинации с мягко работающими подшипниками. Вакуумный блок имеет оптимальный дизайн, обеспечивая правильное и равномерное распределение пленки на вале охлаждения. Внутренняя спираль охлаждения такого вала сконструирована таким образом,



Чем шире линия, тем меньше количество обрезанных кромок по отношению к общему объему производства.



чтобы обеспечивать равномерное охлаждение пленки по всей ширине вала. И как итог, намочная система готова для намотки бобин весом до 8.000 кг.

ЭКОНОМИЯ РАСХОДОВ

Большой объем производства является более эффективным. Например, расчеты SML показывают, что расход энергии на производимую пленку (кВт/кг) на линии шириной 6,5 м приблизительно на 10 – 15 % меньше, чем на линии шириной 3 м. Более того, расходы на персонал по отношению к производительности значительно ниже на широких линиях, поскольку для их обслуживания не требуется больше персонала, чем на узкие линии. Важно также отметить: чем шире линия, тем меньшее коли-

чество обрезанных кромок получается по отношению к общему объему производства. А при обратной подаче кромок в процесс, соотношение количества кромок к количеству первичного сырья является очень важным. В главный экструдер экстра-широкой линии SML также можно направить дополнительные кромки от отдельно стоящей бобинорезательной машины.

“Таким образом мы являемся свидетелями постоянного движения рынка в сторону больших объемов производства в связи с указанными выше экономически эффективными факторами. Учитывая это, а также технические преимущества более широких CPP линий, может иметь смысл расширения инвестиций,” – заключает Александр Брюкмюллер.

Энергоэффективная экструзия Как мы можем снизить расходы на электроэнергию?

Экструзия полимеров – это очень энергоемкий процесс. За последние десятилетия SML приложила много усилий для улучшения энергоэффективности экструзионных линий. Особенно сейчас, во времена роста цен на электроэнергию и осознания экологических проблем, тема экономии электроэнергии привлекает больше внимания, чем когда-либо.

КОНФИГУРАЦИЯ ЭКСТРУДЕРА

“Экономия энергии может быть заложена в экструзионной линии на стадии ее конфигурации. Большая часть энергии в процессе экструзии расходуется на плавление полимера, поэтому выбор размера экструдера и его конструкция имеют решающее значение”, – поясняет Ханс-Юрген Люгер, глава отдела научно-исследовательских работ SML. Эффективная работа экструдеров обеспечивается благодаря идеальной конфигурации привода и шнека. Это особенно относится к высокоскоростным экструдерам SML с диаметрами 75 мм и 90 мм, производительностью до 1.200 кг/ч. при переработке PP, LDPE, LLDPE и PS. По сравнению с экструдерами больших диаметров, для экструдеров HSE требуется приблизительно на 80 % меньше мощности нагрева при идентичной производительности. Другим примером является экструдер HO-LT для чувствительных к термообработке полимеров, таких как EVOH или адгезивных материалов, который поддерживает высокий уровень производительности

при низкой температуре плавления. При использовании экструдера HO-LT диаметром 35 мм вместо стандартного экструдера диаметром 75 мм для EVOH с одной и той же максимальной производительностью, показатель удельного энергопотребления (SEI) снижается с 250 Вт-час/кг до 200 Вт-час/кг.

ПРОИЗВОДСТВО: ЭФФЕКТИВНАЯ СИСТЕМА ПОДГОТОВКИ И ОХЛАЖДЕНИЯ ВОДЫ

Помимо нагрева и плавления полимеров, процесс охлаждения также заслуживает внимания. Во-первых, качество воды в водяных контурах является очень важным для обеспечения высокой эффективности охлаждения и стабильности работы. Теплообмен ухудшается в результате отложений и загрязнений в контуре охлаждения, поэтому возникает необходимость в снижении температуры охлаждающей воды, чтобы добиться такой же мощности охлаждения. Обычно уровень температуры охлаждающей воды не должен быть ниже необходимого. Во-вторых, система для получения воды охлаждения также позволяет экономить электроэнергию. Так, SML использует на своем производстве в г. Редльхам современную систему гидроскважин, геотермических насосов (которые могут также заряжаться от солнечных батарей) и чиллер, который установлен на кры-



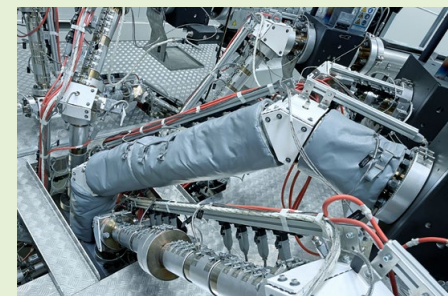
ше. Также следует отметить, что тепло, генерируемое экструзионными линиями во время эксплуатации, обогревает производственный цех зимой.

КОНФИГУРАЦИЯ ЛИНИИ: ЭФФЕКТИВНОЕ УМЕНЬШЕНИЕ КОЛИЧЕСТВА КРОМК

Другим важным моментом является количество кромок, направляемых обратно в производственный процесс. Следует отметить, что относительное количество направляемого в процесс вторичного материала снижается при увеличении ширины выпускаемой на экструзионной линии пленки. Поэтому можно считать, что широкие экструзионные линии являются более эффективными. Сравнивая стретч-линию SML MiniCast (ширина нетто 1.500 мм) с линией SML PowerCast XL (ширина нетто 4.500 мм), представленной на выставке K'2022, можно отметить снижение количества кромок с 27 % до 17 %. Это означает, что удельная дополнительная энергия, затрачиваемая на возврат и переработку кромок составляет 50 Вт-час/кг для линии PowerCast XL и 90 Вт-час/кг для линии MiniCast.

СНИЖЕНИЕ ТЕПЛОИЗЛУЧЕНИЯ

Изоляция горячих поверхностей, которая защищает от потерь тепла, это очень эффективный и недорогой метод снижения расходов на электроэнергию. Так, например, можно легко установить изоляцию на трубопроводах расплава. Исследования показывают, что потребление электроэнергии на 1 м длины трубопровода расплава для поддержания необходимой установленной температуры может быть снижено с 8 кВт-час без использования изоляции до 6 кВт-час, используя изоляцию (- 25 %). SML также модифицировала узел нагрева/охлаждения цилиндра экструдера, чтобы снизить потерю теплоизлучения в режиме нагрева на 30 %.



ОПРЕДЕЛЕНИЕ СКРЫТЫХ ИСТОЧНИКОВ ЭНЕРГОПОТРЕБЛЕНИЯ СРЕДИ ПЕРИФЕРИЙНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Приводы насосов или воздуходувок зачастую работают на полных скоростях независимо от скорости линии и производительности. При установке частотных преобразователей и модификации системы управления линией, скорость приводов и соответственно энергопотребление может быть отрегулирована до требуемых, без ущерба для производительности линии. Следующий шаг – это использование bitwise SML – системы генерирования и анализа данных для оптимизирования параметров линии и использования всего потенциала экономии электроэнергии



Mario Höllnsteiner,
Менеджер по продукту
Линии для нанесения покрытия

В 2019 году компания SML решила выйти на рынок картонной упаковки для жидкостей, запустив совершенно новое оборудование - линию покрытия и ламинирования TRIPLEX для производства асептической упаковки. Марио Хёльнштайнер - руководитель направления, является ответственным за линии нанесения покрытия TRIPLEX. Редакция TechReport SML поговорила с ним о запросах клиентов, преимуществах управления машиной собственной разработки и о том, насколько хорошо TRIPLEX принят на рынке сегодня.

Г-н Хёльнштайнер, что послужило причиной решения SML разработать линию TRIPLEX для производства картона для упаковки жидкостей?

"С одной стороны, мы понимали потребность рынка в альтернативном поставщике экструзионных линий для нанесения покрытия на картон для упаковки жидкостей. С другой стороны,

Три года после выхода на рынок: Линии SML TRIPLEX для нанесения экструзионного покрытия на картон для упаковки жидкостей

мы были уверены, что требования для такого вида оборудования полностью соответствуют нашему собственному ассортименту. И третья, вероятно, самая важная причина для разработки этой линии заключалась в том, что у нас есть навыки, чтобы сделать это лучше, чем у конкурентов".

Технические требования к этому типу линии довольно высокие...

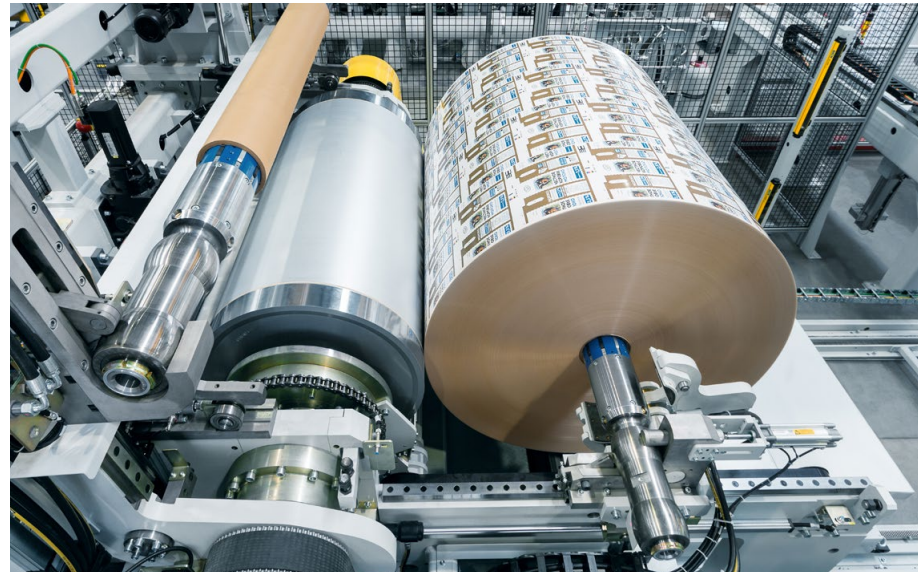
"Да, я бы даже сказал, что конструирование линий экструзионного покрытия на картон для упаковки жидкостей - это высший пилотаж в проектировании систем экструзионного ламинирования. У SML есть все необходимое для дальнейшего развития этого типа высокотехнологического оборудования - прежде всего, технологические знания".

Каковы наиболее яркие характеристики линии нанесения покрытий TRIPLEX?

"Ключевыми характеристиками, на которые обращают внимание большинство людей, является надежность линии и точность ее конструирования. Это гарантирует длительный срок службы, особенно при использовании тяжелых картонов, для которых линии TRIPLEX компании SML были специально сконструированы".

Какое влияние оказывает система управления машиной на производительность и эффективность линии?

"Длина наших линий TRIPLEX и количество установленных в ней приводных систем требуют довольно сложного управления натяжением полотна. Так как мы сами разработали систему управления, которая полностью управляет приводами, мы смогли значительно сократить время разгона и останова линии. Это минимизирует количество брака и одновременно повышает общую эффективность линии".



Как текущие дискуссии о возможности вторичной переработки упаковочных материалов повлияли на развитие линии TRIPLEX?

"Эти дискуссии, конечно, не заканчиваются на картоне для упаковки жидкостей, хотя этот вид упаковки уже давно существует на рынке. Производители должны заменить алюминиевую картонную упаковку для жидкостей альтернативной соэкструдированной барьерной пленкой. Мы можем разместить пять экструдеров на одной передвижной платформе благодаря ее специальной конструкции. Несмотря на такое большое количество экструдеров, к каждому из них обеспечен свободный доступ. В то же время, расположение экструдеров помогает нам использовать относительно короткие трубы расплава. Это, в свою очередь, является огромным преимуществом при переработке материалов, чувствительных к длительному времени пребывания в экструзионной системе - например, как EVOH, который может заменить алюминий".

И последний вопрос: каким образом была усовершенствована серия TRIPLEX с момента ее появления на рынке три года назад, и как вы оцениваете решение выйти на рынок картона для упаковки жидкостей с сегодняшней точки зрения?

"Прежде всего, позвольте мне сказать, что мы, конечно же, постоянно оптимизируем все наши машины. Самым большим инновационным шагом в серии TRIPLEX стало увеличение скорости линии. Изначально линия TRIPLEX была рассчитана на скорость 400 м/мин. В настоящее время мы предлагаем машины со скоростью до 600 м/мин. Мы приняли решение выйти на рынок картона для упаковки жидкостей три года назад, и это было, безусловно, правильное решение. Сегодня у нас есть три заказчика, которые уже доверились линиям SML для производства асептического картона, а также мы видим большой интерес к нашей линии со стороны известных производителей и брендов по всему миру".

АДРЕСА

SML - Head Office
Gewerbepark Ost 32
A-4846 Redlham, Austria
Phone: +43 7673 90999 0
E-mail: sml@sml.at
www.sml.at

SML - Machinery Far East Sdn Bhd
(1029958-P)
1201 Block B, Menara Amcorp
No.18 Jalan Persiaran Barat
46050 Petaling Jaya
Selangor, Malaysia
Phone: +60 3 7955 9098
E-mail: yen@sml.at

SML - Moscow Office
Ogorodny proezd, 5
Building 3, office 408
127254 Moscow, Russia
Phone: +7 495 618 8007
E-mail: kna@sml.at

SML - Beijing Office
Unit 1410, Landmark Tower
No. 8 North Dongsanhuan Road
Chaoyang District
100004 Beijing, P.R. of China
Phone: +86 10 6590 0946
E-mail: sml@sml.bj.cn

SML - North America Service Inc.
Suite 204
85 Eastern Avenue
Gloucester MA 01930
USA
Phone: +1 978 281 0560
E-mail: jom@sml.at

Взаимосвязь систем: Возможности OPC-UA

На выставке K'2022 компания SML примет участие в инициативе VDMA (Союз машиностроителей Германии) по демонстрации возможностей кросс-платформенного стандарта обмена данными OPC-UA. Используя собственные смартфоны, посетители выставки получат уникальную возможность наблюдать за определенными производственными показателями в режиме реального времени на линии PowerCast XL для производства стретч-пленки.

Линия будет работать на стенде SML. Все, что им нужно сделать, это отсканировать QR-код, чтобы открыть веб-приложение Umat, отображаемое на машине.

SML надеется, что подобные инициативы приведут к появлению полностью стандартизированных интерфейсов на экструзионных линиях, которые будут функционировать вне границ компании. BitWise, разработанное компанией SML удобное решение для мониторинга и анализа данных, основано на стандарте OPC-UA.



OPC-UA - общий язык для всех машин, который обеспечивает совместимость независимо от платформы и производителя.

События 2022

Событие	Место	№ стенда	Дата
Stretch & Shrink Film Conference	New Orleans / USA		30.11. - 01.12.2022
Breathable Films Conference	Berlin / Germany		30.11. - 01.12.2022
Plastindia	Dehli / India		01. - 05.02.2023
ICE Europe	Munich / Germany	Hall 6 / Stand 740	14. - 16.03.2023