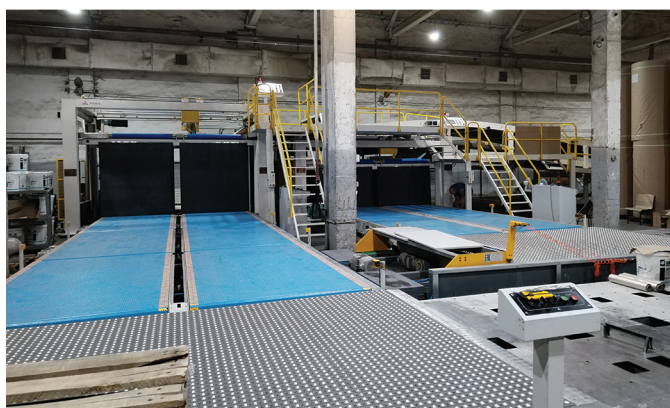


Пример применения преобразователя частоты INNOVERT серии ITD в производстве гофрокартона



Задача

На производстве гофрокартона критически важно точное регулирование скорости движения полотна на сушильном столе. От скорости напрямую зависит качество проклейки слоев: при увеличении количества слоев скорость должна снижаться для соблюдения технологии. Существовавший главный привод сушильного стола мощностью 132 кВт, работавший на пускателях, не обеспечивал плавного пуска и не позволял регулировать скорость, что приводило к технологическому браку и потере продукции.



Решение

Для замены нерегулируемого привода был внедрен преобразователь частоты INNOVERT ITD номинальной мощностью 185 кВт. Запас мощности был выбран для надежной работы на медленных скоростях и в тяжелых условиях эксплуатации. Преобразователь, введенный в эксплуатацию в 2019 году, обеспечил точное и плавное регулирование скорости главного привода.

Несмотря на высокую запыленность, температуру в цеху до +46°C и повышенную влажность, оборудование стабильно работало в течение нескольких лет.

В первой половине 2025 года возникла нештатная ситуация: из-за большого количества производственной пыли вышли из строя несколько вентиляторов охлаждения. Это приводило к периодическим остановкам преобразователя по ошибке перегрева, что вызывало простои всей производственной линии и финансовые убытки.

Специалисты технической поддержки ПРОМСИТЕХ провели обслуживание, замену вентиляторов и перенастройку преобразователя. Дополнительно были даны рекомендации по эксплуатации в условиях цеха.



Результат

В результате проблема перегрева была полностью устранена. Преобразователь частоты обеспечивает точное регулирование скорости, позволяя гибко управлять технологическим процессом и гарантировать высокое качество проклейки слоев гофрокартона.