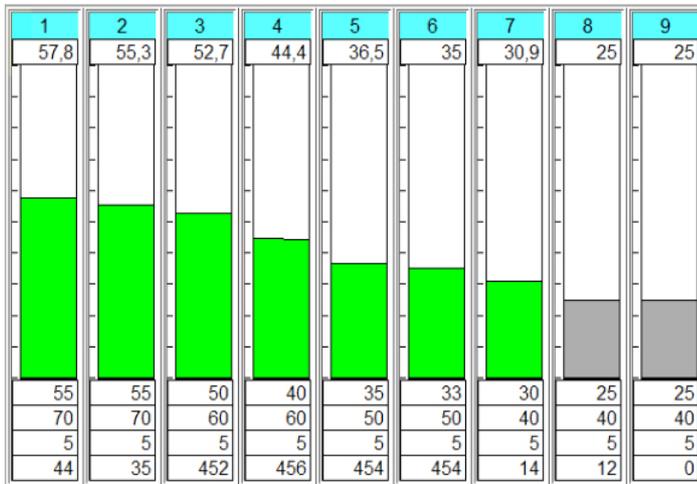


Prozessautomation

03-010-01

Hydrosizersteuerung

Hydrosizer 3



Aufgabe

In einer Aufbereitungsanlage von Quarzsand sollen acht Hydrosizer zur Klassifikation von Quarzsand gesteuert werden. Jeder Hydrosizer besteht aus 9 Kammern. Diese Kammern sind alle gleichartig aufgebaut und mit je einem Drucksensor und einem Stellmotor ausgerüstet. Der Stellmotor wird in Abhängigkeit vom Drucksensor und den einstellbaren Parametern angesteuert. Je vier Hydrosizer sind zu einer Gruppe zusammengefasst. Jede dieser Gruppen hat einen separaten Schaltschrank an dem auch die Vor-Ort Steuerung vorgenommen wird.

Umsetzung

Im Sand wird mittels einer Korngrößenmessung die Korngrößenverteilung des Rohmaterials bestimmt. Auf der Grundlage der Korngrößenverteilung werden die optimalen Reglereinstellungen automatisch vom System ausgewählt. Die Regelung der Stellmotore erfolgt mit PID-Reglern, die in verschiedenen Hand- und Automatikbetriebsarten aktiviert bzw. deaktiviert werden können. Die relevanten Anlagendaten werden auf bis zu vier PC bedienerfreundlich visualisiert. Durch Einbeziehung von Laboranalysen erfolgt automatisch eine Kalibrierung der Korngrößenmessung.

Technische Daten:

- 72 PID Regler
- 72 Druck Messstellen
- SPS Steuerung
- Datenlogging
- Redundante Visualisierung
- Verbesserung des Ergebnisses der Klassifikation

Kundennutzen

Qualitätsverbesserung Permanente Kontrolle und Optimierung der Klassifikation

Transparenz Erfassung und Auswertung aller relevanten Prozessdaten

Prozessanalyse Integrierte Diagramme und Protokolle zur ständigen Analyse der Aufbereitung

Dornburger Straße 10
D - 07778 Neuengönna
Phone: +49 (0) 3 64 27 - 21 878 0
Fax: +49 (0) 3 64 27 - 21 878 1
Email: info@vat.de
http://www.vat.de