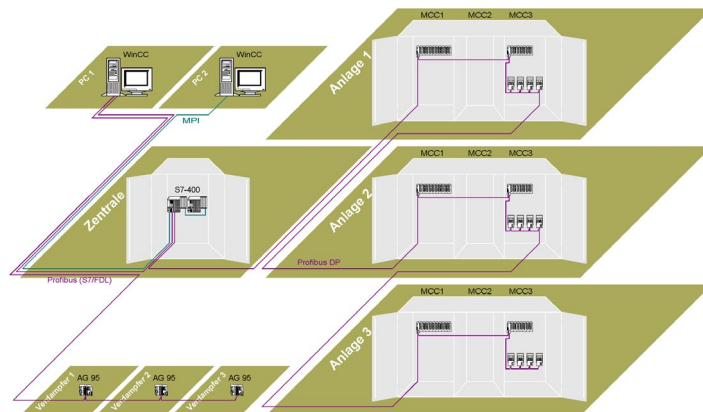


Prozessautomatization

Kugelpolieranlage



Technische Daten:

- 250 Antriebe und 120 Messstellen
- S7-400 mit dezentraler Peripherie über Profibus-DP

Projekt

Mehrere, parallel arbeitende Kugelpolieranlagen zur Reinigung, Polierung und Trocknung von Kupferfittingen sollen automatisiert werden. Diese sind zwei Anlagenkomplexen zuzuordnen. In jeweils sechs Prozess-Stufen sollen unter Beachtung artikelspezifischer Parameter, Oberflächenbehandlungen an verschiedenartigen Fittingteilen durchgeführt werden. Zu jeder Prozess-Stufe gehört ein geschlossener Waschlaugen-Kreislauf. Zur Wiederaufbereitung des Abwassers sind Reinigungsanlagen in den Wasserkreislauf integriert.

Umsetzung

Für beide Anlagenkomplexe der Kugelpolierung wurde je ein redundantes Visualisierungssystem geschaffen. Ein gesamter Bearbeitungsprozess (Visualisierung, Controlling, Parametrierung, Bedienen) wird auf einer Ebene abgewickelt. Anlagenparameter werden in einer Datenbank artikelspezifisch verwaltet. Der Bediener muss lediglich den entsprechenden Artikel für den Fertigungsprozess am jeweiligen System auswählen. Der Prozess, bis hin zu allen Teilsystemen, ist derart gestaltet, dass eine artikel- sowie auch anlagenspezifische Parametrierung mehrstufiger Regelkreise stattfindet. Diese wird vollautomatisch gesteuert.

Kundennutzen

Hohe Produktivität

Kurze Umstellphasen bei Artikelwechsel durch Teilverfolgung und abschnittsweise Parameterumstellung

Prozesssicherheit

Einsatz von Regelungen und automatischer Artikelwechsel

Bedienkomfort

Bedienpalette und Parameterbild für jeden Antrieb und jede Messstelle

Dornburger Straße 10
 D - 07778 Neuengönna
 Phone:
 +49 (0) 3 64 27 - 218780
 Fax:
 +49 (0) 3 64 27 - 218781
 Email: info@vat.de
<http://www.vat.de>