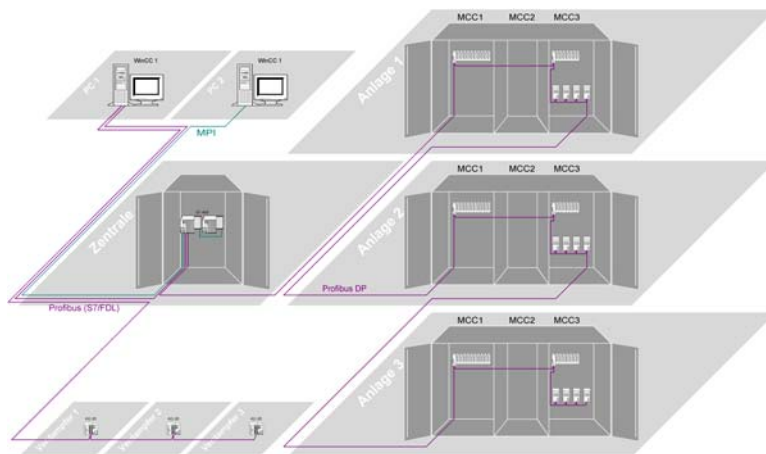


Prozessautomation

03-006-01

Kugelpolieranlage



Aufgabe

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

Technische Daten:

- 250 Antriebe und 120 Messstellen
- S7-400 mit dezentraler Peripherie über Profibus-DP
- 2 Bedienstationen, Visualisierung mit WinCC

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 Teileverfolgung und abschnittsweise Parameterumstellung

Prozesssicherheit

Einsatz von Regelungen und automatischer Artikelwechsel

Bedienkomfort

Bedienpalette und Parameterbild für jeden Antrieb und jede Messstelle

Jenaer Str. 7
D - 07778 Dornburg

Phone:
+49 (0) 3 64 27 - 200 30
Fax:
+49 (0) 3 64 27 - 200 31

Email: info@vat.de
<http://www.vat.de>