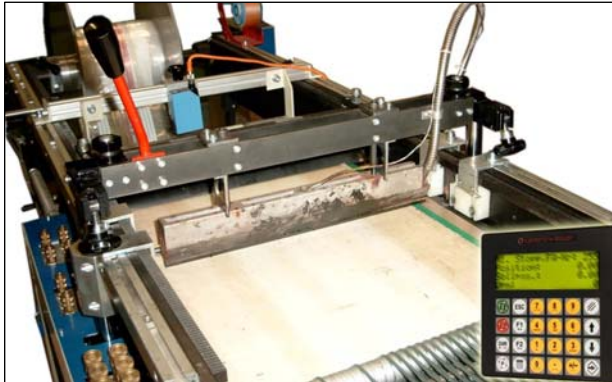
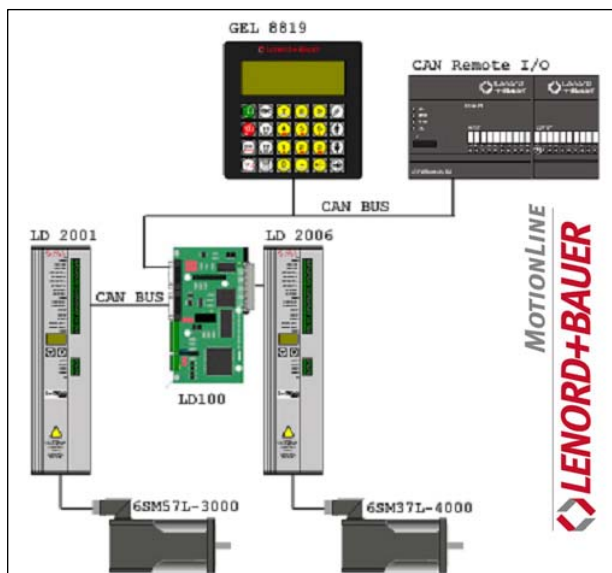


Beutemaschine



Beutemaschine mit Terminal GEL 8819



Antriebs- und Steuerungskonzept



Schaltschrank

Projekt Retrofitting

Von einem Endlos-Folienschlauch werden über einen Schweißbalken Beutel mit variabler Breite verschweißt und abgetrennt. Das mechanisch-hydraulische Antriebskonzept soll durch ein elektronisches ersetzt werden.

Anforderungen

Produktivitätssteigerung der Anlage. Die Eingabemöglichkeit und die Bedienerfreundlichkeit soll verbessert und erweitert werden. Das Umrüsten auf eine andere Beutelbreite soll möglichst einfach und schnell erfolgen.

Lösungskonzept

Die zwei Achsen werden über Umrichter Typ LD 2000 geregelt. Das Kurvenscheibenmodul LD100 sorgt für eine parallel ablaufende Bewegung mit minimalen Wartezeiten. Für den Schweißbalken wurde eine Riemen getriebene Achse mit Exzentrerscheiben konzipiert, die für ein gleichmäßiges und geräuscharmes Heben und Senken des Balkens sorgt. Über ein Bedienterminal werden Beutelbreite, Taktzahl, Stückzahl und Schweißzeiten eingegeben.

Ein kundenspezifisches SPS-Programm im Kurvenscheibenmodul steuert über den CAN-Bus ein I/O-Erweiterungsmodul.

Funktionalität

Die durchgeführten Maßnahmen führten zu einer Produktivitätssteigerung von 50%. Die Bedienerfreundlichkeit und die Funktionalität wurden verbessert. Durch das I/O-Erweiterungsmodul konnten Zusatzgeräte in den Arbeitsprozess eingebunden werden.