

Zertifizierte Control Panels

für anspruchsvolle Anwendungen

Zertifizierte Control Panels von Sütron bieten ein Minimum an Konfigurationsaufwand, ein Maximum an Transparenz und eine umfangreiche Funktionalität. Die Integrationsleistung von Sütron stellt ein effizientes Visualisieren, Steuern und Kommunizieren für anspruchsvolle Anwendungen sicher. Als zertifizierter Partner und Mitglied der CoDeSys Automation Alliance bietet Sütron Touch Panels mit integrierter CoDeSys Soft-SPS in den Größen 5,7 bis 15,1 Zoll an.

Mit dem Partner Ing. Büro Binder & Föhl werden Panels für Montage- und Nietmaschinen bei der Friedrich GmbH & Co. KG eingesetzt.

Die Hauptfunktion der Montagemaschine wie Drehsteller, NC-Pressen, NC-Nietmaschinen sowie der Wechsel der Werkstückträger und alle Peripherie-Aggregate werden über die FMW-Friedrich PC-Steuerung von einem zentral schwenkbar angeordneten Bedienpult aus gesteuert. Die PC-Steuerung basiert auf einem Industrie-PC von Sütron. Als Applikationssoftware und Runtime ist eine CoDeSys Soft-SPS mit integriertem HMI installiert. Der Touch-Bildschirm mit Windows Oberfläche ist grafikfähig und bietet eine gute Bedienerführung. Die umfangreiche Rezepturverwaltung sowie die CanOpen-Vernetzung und die zentrale Datenerfassung, wie auch die Ethernet-Anbindung und Archivierung der Daten über UL-Datenbanken sind besondere Leistungsmerkmale der CoDeSys Soft-SPS. Die Speicherkapazität erlaubt eine nahezu unbegrenzte Zahl von Programmen. Darüber hinaus besteht die Möglichkeit, Rezepturdaten zur Archivierung über die USB-Schnittstelle herunter zu laden und über Ethernet an übergeordnete Leitsysteme zu übergeben.

Im Startfenster können alle Betriebsarten einfach ausgewählt werden. Gespeicherte Fertigungsprogramme sind abrufbar. Störungen werden sofort über das Display im Klartext angezeigt. Über einen Statistik-Button wird der Qualitätssicherungs-Modus aktiviert. Während der laufenden Produktion kann die Prozessfähigkeit der Maschine zu jedem Zeitpunkt abgelesen oder über Schnittstellen protokolliert werden. Aufgezeichnet werden die aktuellen prozessrelevanten Daten.

Im Einricht-Modus der Maschine werden die Daten direkt als Festwert oder im Teach-In-Modus eingegeben. Die Dateneingabe erfolgt über den Touch. Beim Einrichten lassen sich über einen tragbaren Joy-Stick sämtliche Achsen genau anfahren und positionieren. Alle für den Niet-Prozess relevanten Daten und Parameter werden unter einer Programmnummer in einer übersichtlichen Tabelle eingetragen und gespeichert. Gleiche Vorgänge können zu Bearbeitungsgruppen zusammengefasst werden.

Im Automatik-Modus wird das Nietprogramm geladen, welches der Lesepille im Werkstückträger zugeordnet wurde. Wird der Start ausgelöst, so schwenkt der Werkstückträger unter den Arbeitsbereich und das Programm wird Schritt für Schritt abgearbeitet. Während die Stationen arbeiten, kann von der Bedienperson das fertig bearbeitete Werkstück entnommen und ein anderes, noch zu bearbeitendes Werkstück, eingelegt werden. Die aktuell bearbeiteten Punkte werden auf dem

Bildschirm markiert. Alle eingetragenen Maße werden geprüft und die Materialeigenschaften über eingestellte Zeitfenster kontrolliert.

Durch den verringerten Projektierungsaufwand erzielt der Maschinenhersteller erhebliche Kosteneinsparungen und erhält ein Höchstmaß an Flexibilität.

