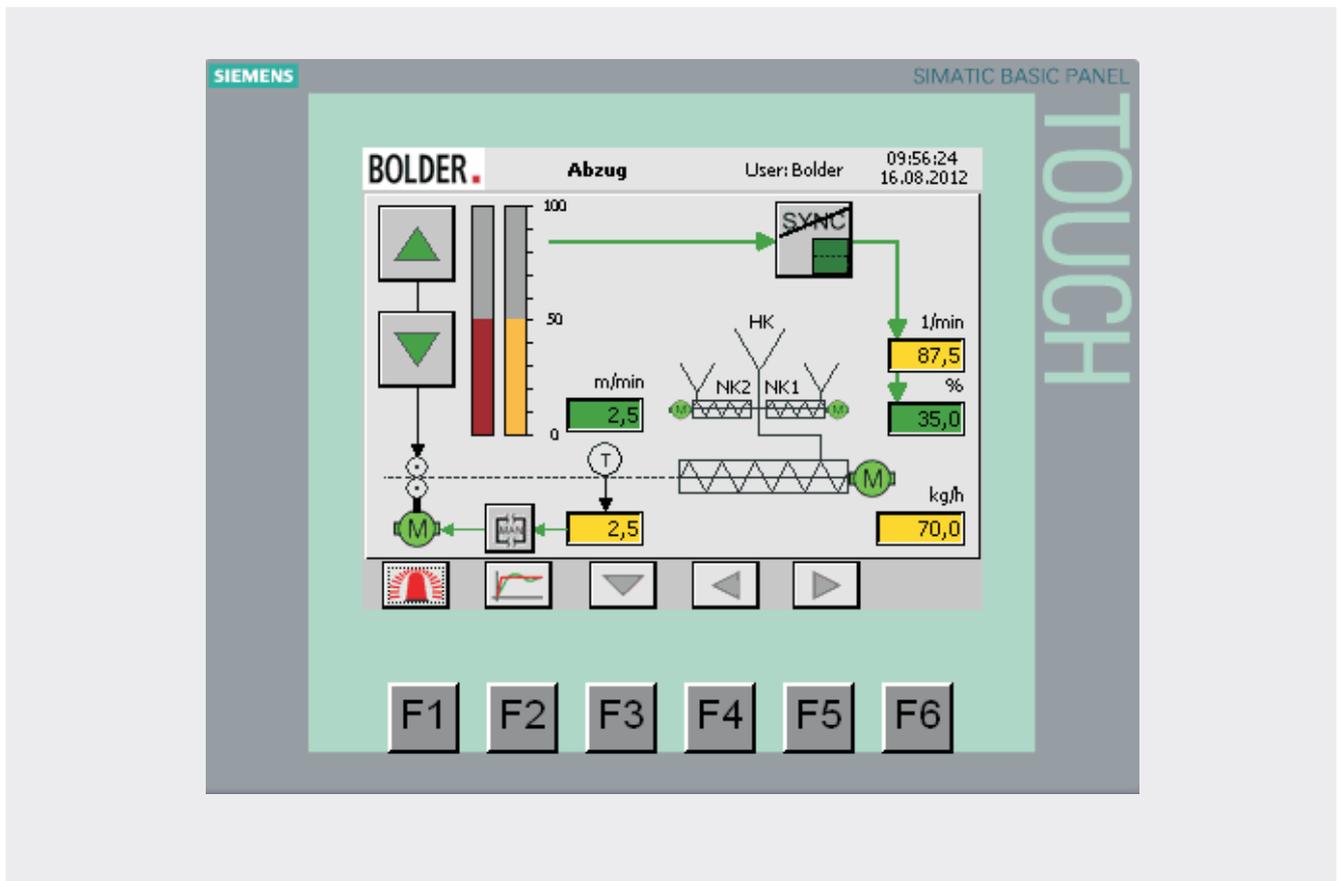


ExtruSys-1200

Modernes SPS-System zur Ausstattung einer Extrusionslinie

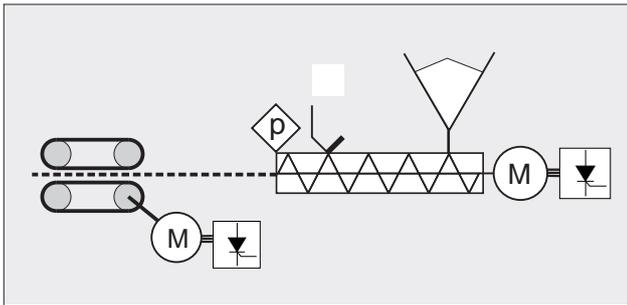
Produktinformation



Steuerung und Überwachung:
Extruder, Abzug und Dosierung

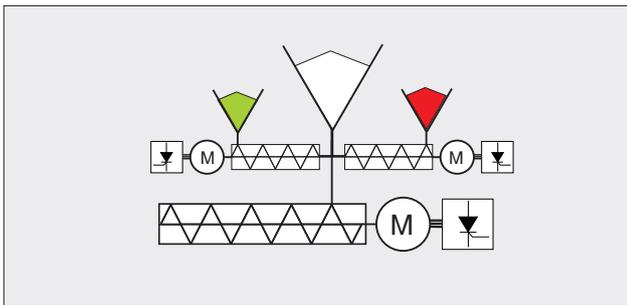
Betriebsführung:
Anfahren - Rampen - Produktion

Qualitätssicherung und Controlling:
QS, BDE, MES



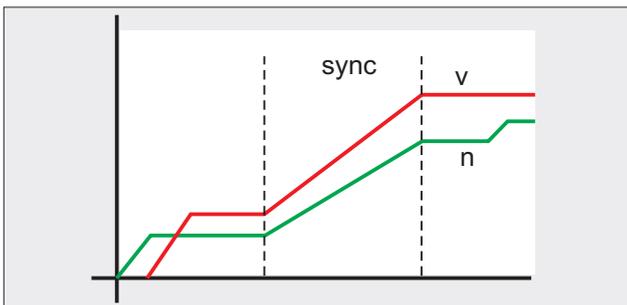
Extrusionslinie:

Ansteuerung	Extruder-Schneckendrehzahl Abzugsgeschwindigkeit
Betriebsart	Antriebe: unabhängig / synchron
Überwachung	Schmelzedruck Schmelzetemperatur Antriebs-Drehmoment



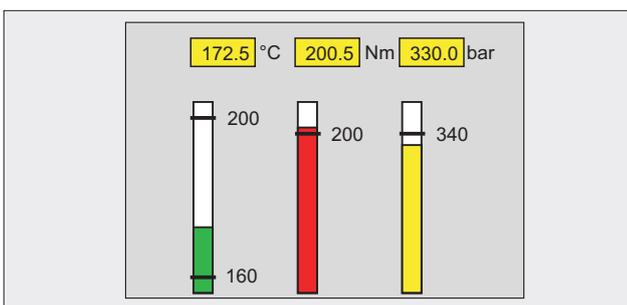
Dosierung:

Verfahren	Kontinuierliche Direktdosierung freifließende Hauptkomponente 1... 2 Nebenkompontenten
Einrichten	Kalibrierroutine zur Bestimmung aller Förderraten



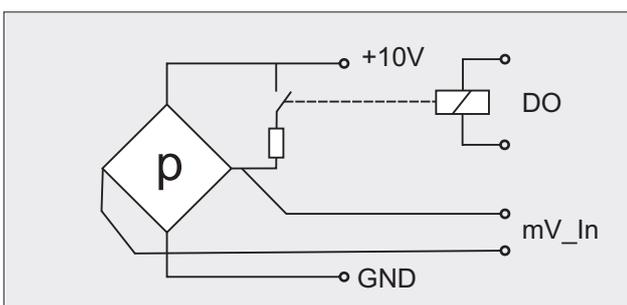
Synchrone Arbeitspunktverstellung:

Betriebsart	synchrone/ unabhängige Antriebe
Rampen	Vorgabe der Rampensteigung Anpassung auf die max. Rate
Überwachung	Unterbrechung des Rampen- betriebs bei Druck-/Drehmoment- Überlastung



Überwachung des Extruders:

Messgrößen	Schmelzetemperatur Schmelzedruck Motor -Drehmoment/-Strom
Konfiguration	Alarmgrenzen Warnung (gelb) Hupe (rot)

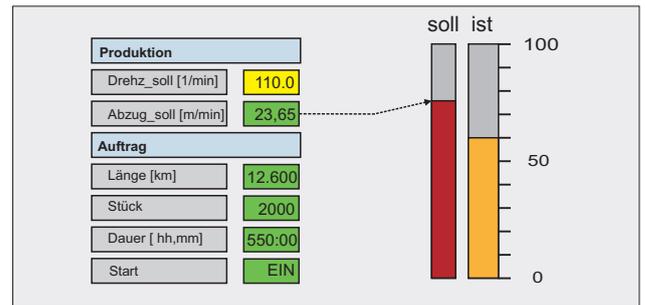


Drucksensor:

Typ	0...10V oder DMS mit 2...4mV/V
Konfiguration	Messbereich / Alarmschwellen
Kalibrierung	Bedienung über SPS Verstärkung: über Shunt Offset: Kalibrierung vor Start Produktion

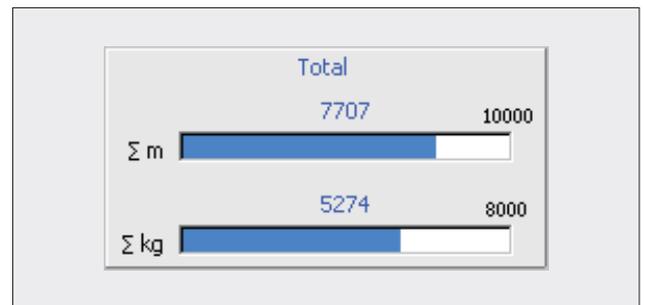
Vorgabe der Produktionsdaten:

Sollwerte	Extruder-Schneckendrehzahl Abzugsgeschwindigkeit
Istwerte	Länge / Zeit
Vorgabe	Bedienstation Leitrechner
Anzeige	Bargraph



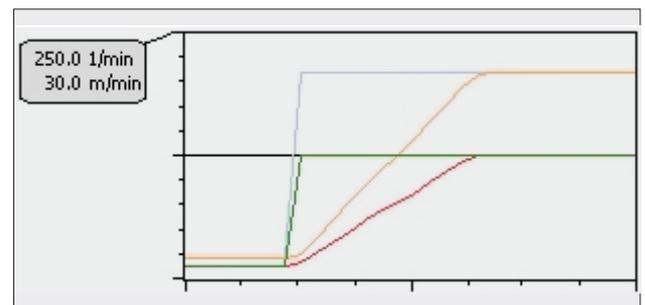
BDE /QS- Daten:

Bewertung	auftragsbezogen Start/ Stop vom Bediener
Auswertung	Fortschritt wird kontinuierlich angezeigt
Überwachung	per Leitsystem möglich



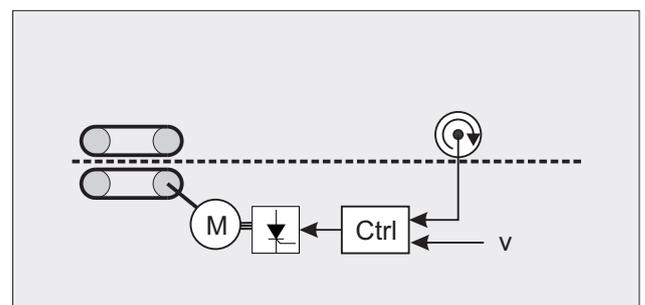
Trendanzeige:

Darstellung	Drehzahl, Geschwindigkeit Druck, Temperatur, Drehmoment
Zeitbereich	2min ... 1h
Auflösung	225x125px



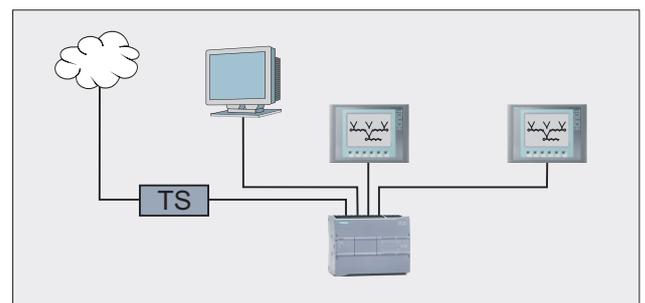
Kontrolle Abzugsgeschwindigkeit:

Voraussetzung	Anschluss eines Laufrades
Verfahren	Schlupf-Kompensation des Abzugs Überwachung des Laufrades

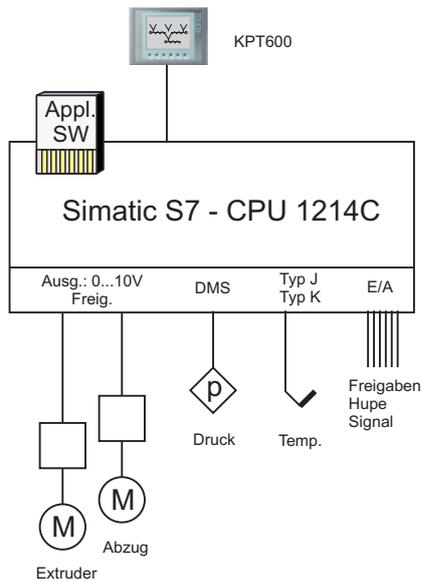


Vernetzung / Leitsystem:

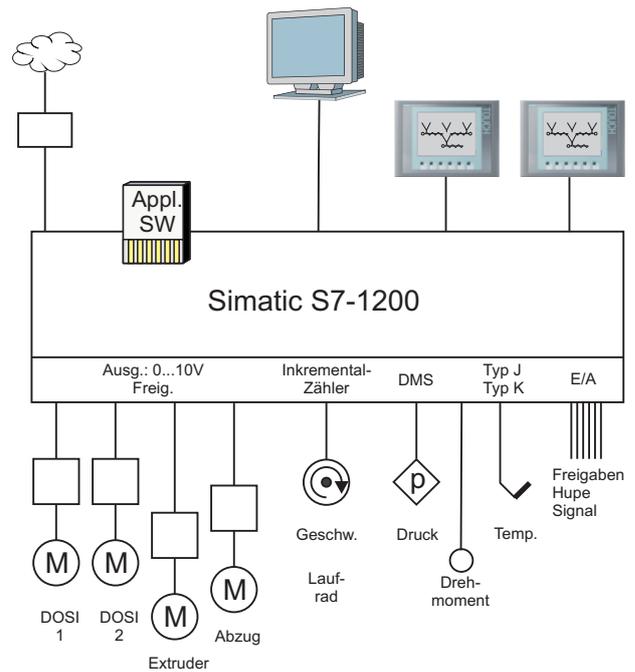
Netzwerk	Ethernet, ProfiNet
Bedienung	verteilte Bedienstationen möglich
Leitrechner	Zugang per Web-Browser
Fernwartung	Teleservice-Adapter mit Modem, GSM oder Internet



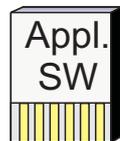
Basis-System



Gesamt-System



OEM-Lösung, optional:



Applikations-Software

Lizenz	Einfache Runtime-Lizenz
Lieferung	per Micro-Memory-Card (MMC)
Applikation	OEM, kundenspezifisch
Support	per Fernwartung

Weiterführende Systemlösungen:

Steuerungstechnik:

Steuerung	Simatic S7-300 mit Profibus oder Profinet
Bedienstation	OP- oder MP- Stationen mit WinCC flexible
Leitrechner	IPCs mit WinCC SCADA zur Bedienung, Verwaltung, Rezeptierung, Archivierung etc.

Anwendungen:

Komponenten	Gravimetrik Dosierung Antriebstechnik
Anlagen	Einzelextruder Co-Extruder Sonderlösungen Gesamt-Anlagen