

GraviSys-g/m

Metergewichtsregelung über S7-1200

Produktinformation



Merkmale der Metergewichtsregelung

Verteilte Systemkomponenten

- Steuerung mit 7" Touch Screen , color
- Trichterwaage mit Durchsatzregler GP2408
- Laufrad mit Inkrementalzüher für die Geschwindigkeitsmessung

Ansteuerung von Extruder und Abzug

- Frequenzumrichter 0...10V
- Motorpotentiometer
- Auf-/Ab- Eingänge
- Profibus DP
- Profinet

Produktionssteuerung - MES/BDE

- Erfassung Produktionslänge, Produktionszeit, Materialverbrauch
- Trenddarstellung der Qualität
- Eingabe einer Gut-/ Schlecht- Bewertung
- Anbindung an Leitrechner

Funktionen

Die Metergewichtsregelung ist zentraler Bestandteil einer Extrusionslinie zur qualitätsgerechten Produktion von Blasfolie. Schwankungen der Foliendicke bedingt durch Veränderung des Extruderdurchsatzes werden durch die Korrektur der Schneckendrehzahl stetig kompensiert.

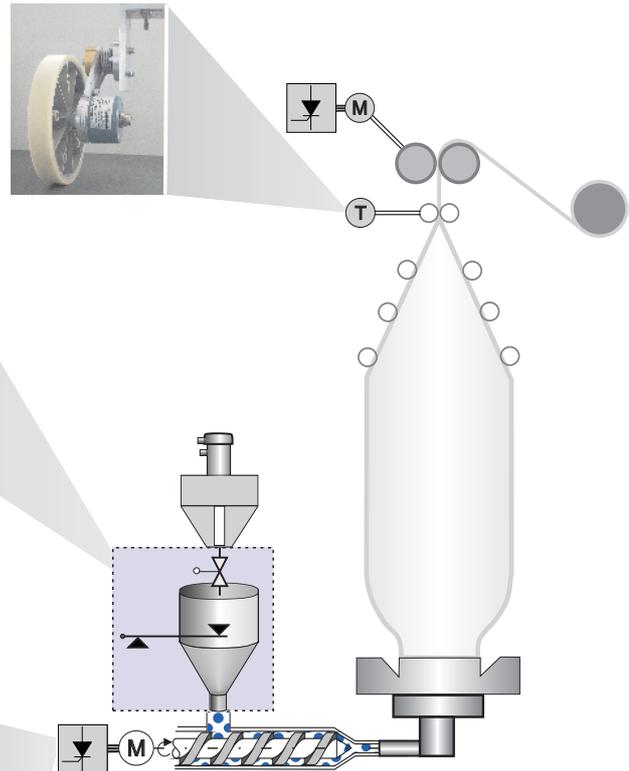
Die Messung des Durchsatzes erfolgt über die Trichterwaage BTW mit der passenden Elektronik GP2408, die über eine serielle Schnittstelle mit der Simatic S7-1200 kommuniziert. Das Laufrad am Abzug stellt die Geschwindigkeit für die Metergewichtsberechnung zur Verfügung.

Die aus den Prozeßwerten abgeleiteten Größen wie Menge, Länge oder Zeit lassen sich für die Steuerung der Produktion oder die betriebswirtschaftliche Auswertung heranziehen. Die Flexibilität der SPS-Programmierung ermöglicht die Umsetzung von kundenspezifischen Wünschen. Die Vernetzung der Anlagen macht die Produktion transparenter.

Trichterwaagen mit Durchsatzerfassung



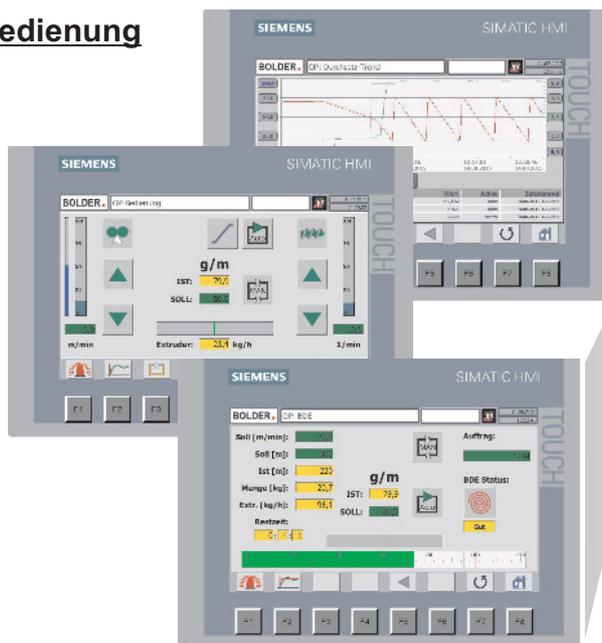
Geschwindigkeitsmessung



Eigenschaften der Trichterwaage

- Feststehende Waageneinheit
- Hohe Überlastsicherheit
- Robuste Ausführung
- Prozessdaten und Diagnose an der Elektronik GP2408
- Kalibrierung und Überprüfung direkt an der Waage

Bedienung



Eigenschaften der Steuerung

- Einfache Menüführung
- Arbeitspunktvorgabe als Wert oder mit Auf/Ab
- Wahl der Betriebszustände: Hand, Rampe, Auto
- BDE mit Eingabe der Auftragsdaten
- Eingabe der Qualitätsbewertung: Gut/ Schlecht
- Darstellung des Produktionsfortschritts
- Prozessbeobachtung über Trendanzeige
- Alarmübersicht und Meldungen
- Alarmbehandlung individuell gestaltbar
- Bereitstellung aller Prozesswerte für Leitrechner/ ggf. mit Anbindung an das Internet
- Sprachumschaltung
- Erweiterung von Funktionen, Auswertung und Bedienung auf Kundenwunsch

Produktionsübersicht

- Auftragsübersicht aller Linien
- Betriebszustand
- Materialverbrauch
- Produzierte Länge
- Restzeit
- Durchsatz
- Geschwindigkeit
- Metergewicht

		Übersicht										BOLDER				
Nr.	Auftragsnummer	Status	Rechtszust.	PPF	Soll [kg]	Ist [kg]	Verbrauch	Restzeit	F-Kette	Messgeschw.	Abw.geschw./Drehzahl	Soll [m/min]	Ist [m/min]	Produziert	Soll [kg]	
		Plan/Stop	Auf/Hand	Ges./Soll			Produkt II [5% - 125%]	h/h	h/h	Soll [kg/h]	M [kg/h]	Soll [m/min]	Ist [m/min]	h/h	h/h	
1	1514482	●	●	●	1950	2062	■	15	46,41	96288	76,0	76,0	22,0	22,0	102,0	102,0
5	8310623	●	●	●	26200	166700	■	4594	317,44	2461000	26,0	26,0	17,4	17,4	71,5	24,1
3	7322880	●	●	●	17800	3022	■	77	22,15	18418	82,5	82,5	13,0	10,0	102,5	100,0
4	8210062	●	●	●	4200	4119	■	0	14,47	94300	125,0	120,1	47,0	47,2	937,8	340,1
5	0002360	●	●	●	7450	8260	■	0	0,1	63700	105,0	102,4	76,0	74,0	937,6	937,6
6	203341	●	●	●	12300	2070	■	120	10,1	71289	35,0	32,0	22,0	22,0	11,0	6,1
7	8310641	●	●	●	47500	32318	■	254	42,00	697100	64,0	64,0	18,0	18,4	66,8	66,8
8	7032250	●	●	●	3100	1037	■	1	10,100	80700	90,0	90,4	32,0	32,0	180,5	182,0
10	863027	●	●	●	1240	180	■	4	40,00	11900	100,0	100,0	32,0	32,0	240,0	240,0

