

Zeitgewinn mit Profil

DAS NETZWERK BLECH STELLT AUF DER EUROBLECH (HALLE 27, STAND E 05) EIN MULTI-AXIS-PROFILIERSYSTEM, MIT DEM PROFILIERER NEBEN ZEITGEWINN EINE ÜBERDURCHSCHNITTLICHE PRODUKTIVITÄTSSTEIGERUNG ERREICHEN SOLLEN. AUFTRAGSGEBUNDENE FERTIGUNG WIRD SO ZUM KINDERSPIEL.

Die Firma Schneider aus Zell i. W. steht für Zeitfortschritt und Innovation bei der Entwicklung und Umsetzung von Profilieranlagen. Ihr neuestes Produkt setzt auf »Intelligenz« per Knopfdruck. Durch die Einbindung von 42 Servomotoren mit integrierter Steuerung (MDA) von GFC Antriebssysteme in die Profilieranlage wird der übliche manuelle Verstellaufwand bei anstehendem Profilwechsel durch eine zentrale Steuerung ersetzt. So wird ohne jeglichen Rollenwerkzeugwechsel jeder Profilwechsel innerhalb des Profilspektrums in maximal zwei Minuten vollzogen. Diese moderne Steuerungsfunktion bietet die übergeordnete Steuerung »flexControl« der Firma FlexAP, die innerhalb desselben Profiquerschnittes Auftragsänderungen in Verbindung mit Stanzbildänderungen ohne Anhalten und Programmieren der Profilieranlage abfalllos und in Losgröße 1 zulässt.

KURZ UND BÜNDIG

Die Multi-Axis-Profilieranlage kann U-Profile, C-Profile, C+-Profile, Sigma-Profile sowie Sigma+-Profile herstellen. Sie ist für Banddicken von 1,0 bis 5,0 mm und Bandbreiten von 150 bis 800 mm ausgelegt. Die Profilhöhen können sich zwischen 120 und 500 mm und Profilhöhen von 20 bis 130 mm liegen. Die C-Schenkellängen gibt das Netzwerk Blech mit 9

bis 42 mm, die möglichen C+-Schenkellängen mit 10 bis 20 mm. Die herstellbaren Profillängen liegen zwischen 500 und 13.000 mm. Die gesamte Profilieranlage besteht aus einer Abwickelhaspel mit Bundhubwagen für Coil-Gewichte bis 15 t, einer Bandrichtmaschine, einer Bandendenschweißmaschine, einem Walzenvorschub, dem Stanzautomaten mit 2.000 kN Stanzkraft und dem Multi-Axis-Profiliersystem bestehend aus fünf hintereinander geschalteten Profiliermodulen. Ein mitlaufendes Trennsystem verfährt mit maximal 50 m/min bei 6 t Schlittengewicht. Die Trennschereinheit verfügt über 1.500 kN Schnittkraft. Ein vollautomatisches Abstapelsystem ist nachgeschaltet.

RÜSTSATZSTEUERUNG

Die Rüstsatzsteuerung, integriert in die Steuerung »flexControl«, übernimmt die Positionierung der Rüstachsen zur Fertigung der gewünschten Profile. Mittels des Profileditors werden die Daten anhand von Maßzeichnungen vom Profil eingegeben. Eine Kollisionsbetrachtung überprüft, ob diese Kombination von Daten überhaupt ein Verfahren der Rüstachsen zulässt. Ist diese Betrachtung erfolgreich, errechnet die Steuerung die einzelnen Positionen, die von den Servomotoren angefahren werden. Ein gemeinsames Ver-



fahren zwischen einzelnen Achsen, eng gekoppelt oder locker gekoppelt, ist unter Umständen zwingend erforderlich. Die enggekoppelten müssen unbedingt synchron verfahren werden. Hingegen können sogenannte lockergekoppelte Achsen einzeln verfahren werden, dürfen aber einen gewissen definierten Differenzfahrbereich nicht über-

schreiten. Die Positionierung der Servomotoren wird auch auf andere Maschinenzustände von der Steuerung überwacht. Dem Bediener stehen neben den automatischen Steuerungsfunktionen verschiedene Handbedienungen zur Verfügung, wie z. B. Feinjustierung im Automatikbetrieb.

SERVOANTRIEBE

Der Milan Drive Advanced ist ein leicht zu installierendes integriertes Servoantriebssystem, das die Modularität der Anlage durch einfache Vernetzung und schnelle Inbetriebnahme unterstützt. Die für seinen Anschluss benötigte Schaltschrankfläche und der daraus resultierende Aufwand für Kühlung und Verdrahtung sind sehr gering. Durch die standardisierte M23- und M12-Steckertechnik sind Verdrahtungsfehler nahezu ausgeschlossen und eine schnelle Installation gewährleistet. Zum Anschluss der Antriebe sind nur ein Leistungs- und ein Bus-



KONTAKT

**GFC ANTRIEBS-
SYSTEME GMBH**

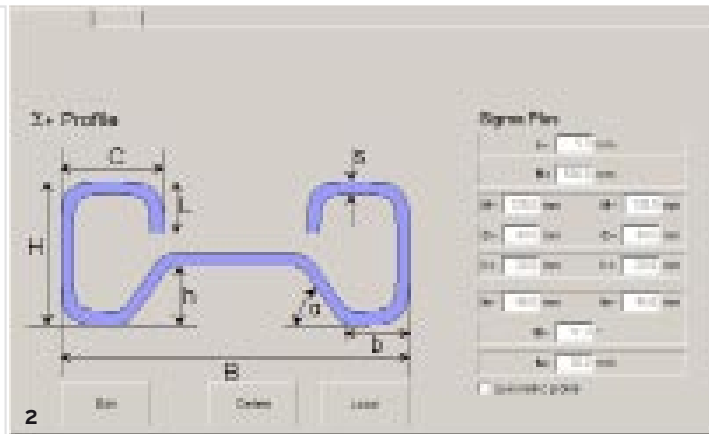
www.gfc-antriebe.de

FLEXAP GMBH

www.flexap.de

SCHNEIDER GMBH

www.profilier technik.com



- 1 _ Der Servomotor von GFC
- 2 _ Der Profileditor
- 3 _ Rüstachse der neuen Multi-Axis-Profilianlage

anschluss notwendig. Eine Vorkonfigurierung ab Werk löst die Abstimmung der Komponenten während der Inbetriebnahmephase und die Anfälligkeit der Signalleitungen für EMV-Einflüsse ab.

Weitere Vorteile: durch die integrierte eigenständige Positioniersteuerung mit digitalen und analogen Ein- und Ausgängen, 100 Fahrdatensätzen sowie 2 separaten Handbetriebsfahrdatensätzen können Teile der Anlage unabhängig in Betrieb genommen und einzeln getestet werden. Eine hohe Wiederholgenauigkeit der Einstellungen wird selbst bei häufigem Rezepturwechsel garantiert. Die optionalen Ausführungen in IP67 oder ATEX II 3D bieten sich für Anwendungen mit hohen Anforderungen oder für Einsätze im Außenbereich an.

GÖTZ HOFMANN
INGRID KREMTZ

KNAUF INTERFER ESSEN/Patz4 + MH Euroblech/ (Index: 0) 184 x 126 mm