

Feiner Schliff und glatte Kanten

Aktuell zum Thema: SICOMP

Profibusfähiges Bedienpanel nach Maß für Hochleistungs-Finishing-Systeme

Beim Entgraten oder der Oberflächenvergütung von Flachteilen vertrauen Firmen weltweit auf Finishing-Systeme der Firma VOBHAG in Stans/Schweiz.

Standardautomatisierungskomponenten im Zusammenklang mit kundenspezifischen Bedienpanels von Siemens bilden die zuverlässige Basis für die Umsetzung der Ideen der innovativen Maschinenbauer.

Wo gestanzt wird, da entstehen auch Grate. Und die müssen weg. Sei es bei Aluminiumprofilen, bei Kupplungsscheiben oder Rohlingen für Messerklingen. ROTEX nennen die Spezialisten für mechanische Oberflächenbehandlung von VOBHAG ihr patentiertes Verfahren zum Entgraten und Herstellen spezifischer Oberflächenvergütungen. ROTEX, weil dabei unter einem rotierenden Aggregatkopf aus eigener Entwicklung stammende Diamanttellerschleifwerkzeuge oder Tellerbürsten, im Gegensinn drehend, arbeiten. Gleichzeitig wird mit einem speziellen Medium gekühlt und gewaschen, wodurch Entgraten, Waschen und Trocknen im Durchlaufverfahren ohne zusätzlichen Handlingaufwand und separate Waschanlagen ermöglicht wird.



Flaggschiff der Flachsleif-Maschinen des Schweizer Herstellers von Finishing-Systemen ist die Baureihe VFS.

Je nach Kundenanforderung werden verschiedene Bearbeitungsaggregate in einer Maschine kombiniert: beispielsweise Vertikalspindelschleifmaschinen für die Grobbearbeitung und ROTEX-Aggregate in den Finishingzellen. So veredelt ein Hersteller von Unterhaltungselektronik im Designer-Look seine Gehäuse mit Longline-Schliff, im ROTEX-Verfahren, berühmte Schweizer Schneidwerkzeuge erhalten damit ihren Schliff, und bei einer Reihe von Zulieferern der Automobilindustrie steht das Präzisionsfinish à la VOBHAG hoch im Kurs.

Automatik oder Handsteuerung

Die komplexe Maschinensteuerung wurde mit leistungsfähigen SIMATIC S7-400-CPU's realisiert. Sie steuern den Abrieb bis auf hundertstel Millimeter genau. Die durch den Werkzeugverschleiß benötigte Zustellung errechnet die CPU in Abhängigkeit von der Oberfläche der bearbeiteten Teile und führt die Werkzeuge automatisch nach. Die Signalübertragung von und zur Steuerung erfolgt über die moderne Zweidrahtleitung PROFIBUS DP.

Trotz Automatik bleibt ein Bedienpanel für jedes einzelne Aggregat wichtiger und unverzichtbarer Bestandteil der Maschinen. Damit lassen sich sämtliche Aggregate getrennt von Hand steuern, Antriebe ein- oder ausschalten, Spindeln oder Aggregatköpfe für den Werkzeugwechsel verfahren. Wichtigster Bestandteil des Panels ist das integrierte Anzeigeinstrument für die Leistung der Antriebe, mit dem der erfahrene Maschinenoperator optisch den Prozeß an jedem einzelnen Aggregat kontrollieren und gegebenenfalls über die Tastatur regulieren kann.

Siemens A&D SE schneiderte den Maschinen ein maßgerechtes Panel auf den stählernen Leib, das die hohen Kundenerwartungen in allen Belangen erfüllt. Und das zu einem, wie VOBAG betont, überraschend günstigen Preis. Das aus ästhetischen Gründen äußerst kompakte Bedienpanel mit Folientastatur ist über den PROFIBUS DP mit der Steuerung verbunden. Für die VOBAG, die 90% ihrer Maschinen ins europäische Ausland, nach Amerika und zunehmend auch nach Fernost exportiert, spielten Vertrauen in die zuverlässige Qualität der von Siemens gelieferten Bedienpanels, deren Integrationsfähigkeit in ein zukunftssicheres, offenes Feldbussystem wie PROFIBUS DP und der bei Siemens gesicherte, weltweite Support eine entscheidende Rolle für die Auftragsvergabe an A&D SE.

Weiter Informationen unter: <http://www.ad.siemens.de/sicomp>
Electronic Commerce: <http://mall.siemens.de>

Siemens AG
Automatisierungs- und Antriebstechnik
Systems Engineering, A&D SE
Postfach 23 55, D-90713 Fürth
E-mail: sicomp@fthw.siemens.de

Änderungen vorbehalten

Siemens Aktiengesellschaft

