

## High-Speed aus dem Schwarzwald

Aktuell zum Thema: SICOMP

### SICOMP IMC05 steuert schnelle Palettierstation

*Die Palettiertechnik ist ein wesentlicher Bestandteil der automatisierten Produktion. Insbesondere kommt es dabei auf die schnelle Zu- und Abführung und die exakte Positionierung der Werkstücke an.*

*Die neue Palettierstation PS 30 der Firma Grässlin wird dem mit extrem kurzen Wechselzeiten gerecht – gesteuert durch einen Industrie-Microcomputer SICOMP IMC05.*



Die Firma Grässlin in St. Georgen im Schwarzwald ist eigentlich bekannt durch ihre Zeitsteuer- und Regelsysteme. Aus dem Betriebsmittelbau für die eigene Produktion entstand aber schon vor zehn Jahren die Grässlin Automationssysteme GmbH. Man wollte mit dem erworbenen Know-how für die Automatisierung in der Feinwerktechnik auch den freien Markt bedienen.

Heute gehören zum Angebot der Handhabungs- und Transfertechnik auch Palettiersysteme. Denn nicht zuletzt müssen im automatisierten Betrieb die Werkstücke geordnet zu- und abgeführt werden, und zwar möglichst ohne Betriebsunterbrechungen zu verursachen.

## Schneller Wechsel

Die wesentlichen Probleme bei der Palettierung erklärt Dipl.-Ing. Gabriel King, Leiter Service und Logistik, so: "Beim Wechsel muß erst die bestückte Palette weggeführt, gestapelt, dann eine leere aufgenommen, bereitgestellt und fixiert werden. Das braucht Zeit." Diese Unterbrechung des Produktionsflusses läßt sich mit der neuen Palettierstation PS 30 von sonst 6 bis 10 Sekunden auf weniger als 2,5 Sekunden reduzieren. Schon während der Bearbeitung wird eine neue Palette vorgehalten. Sie wird nach Abschluß des Be- bzw. Entladevorgangs in einem Arbeitsschritt zusammen mit der fertig bearbeiteten Palette durchgeschoben und in Position gebracht. Während die Bearbeitung sofort weitergeht, wird in weiteren Arbeitsschritten die bearbeitete Palette auf einem Stapel abgelegt und die nächste in Vorhalteposition gebracht.

## Optimale Leistung

Auch Kosten und Platzprobleme spielten bei der Neuentwicklung eine Rolle. Zur Lösung trägt hier SICOMP IMC05 bei. War bisher für die Steuerung ein großer Schaltschrank nötig, findet der kleine, vielseitige Maschinenrechner in einem Schalt- und Steuerpult Platz. Neben Hardwareeinsparung und Montagereduzierung bieten die integrierten Automatisierungsfunktionen "Steuern und Regeln", "Bedienen und Beobachten" und "Achsregelungen", koordiniert durch das Echtzeitbetriebssystem RMOS 3, entscheidende Vorteile: "Wir können mit STEP 5 programmieren, Aufgaben mit der Programmiersprache C lösen, verfügen über Achsfunktionen, grafische Visualisierung und eine Feldbuschnittstelle für die Peripherie," zählt King auf und betont: "Das Leistungsspektrum des IMC05 ist optimal für die Palettierstation PS 30." Mitentscheidend für SICOMP IMC05 waren auch der Bekanntheitsgrad und die Kundenakzeptanz der einzelnen Softwarekomponenten wie SPS (STEP 5), der Programmiersprache C, Feldbusanschlüsse sowie die komfortable Achssteuerung mit WF-Technik. Nicht zuletzt deshalb will man bei der Firma Grässlin weitere Anwendungsmöglichkeiten für SICOMP IMC05 prüfen.

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](mailto:sicomp@fthw.siemens.de)

Änderungen vorbehalten

Siemens Aktiengesellschaft

