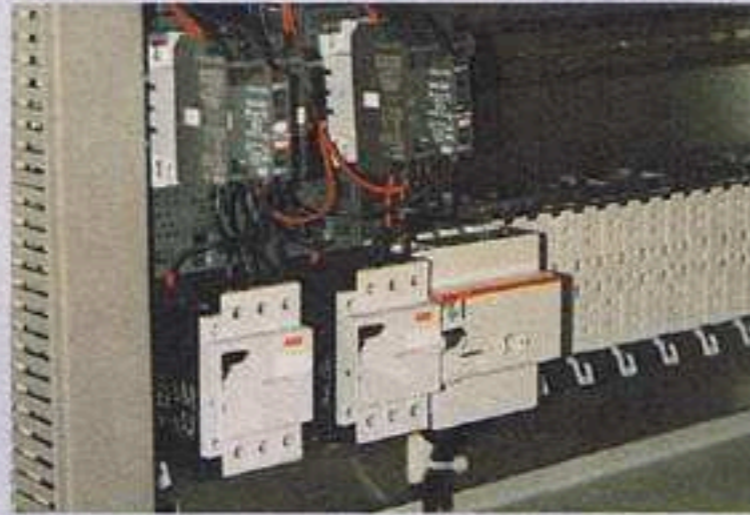


In Thüringen hat man den Bogen raus

Die Firma Industrievertretung Thamm im thüringischen Ichtershausen stellt Drahtbiegeteile für Verkaufsständer aus Metall her. Die Firma RWS Elektro-Anlagen aus



Erfurt wurde mit der Automatisierung des Produktionsablaufs innerhalb der Hakenbiegemaschine beauftragt. Bislang erfolgte lediglich eine mechanische Zählung der produzierten Stückzahl, eine Materialkontrolle sowie eine Meldung im Störfall erfolgte überhaupt nicht, so dass eine ständige Überwachung durch einen Bediener unablässig war. Dies war auch der Grund für die kundenseitigen Vorgaben, zukünftig nicht nur die Materialzuführung automatisch kontrollieren zu lassen, sondern im Störfall auch eine differenzierte Störungsmeldung zu gewährleisten; eine Stückzählung sollte über Sensoren erfolgen und ein Bediendisplay die

Steuerung und Überwachung der Maschine zulassen.

Nach dem Umbau durch die Firma RWS gehört nun endlich die Störanfälligkeit der Biegemaschine der Vergangenheit an. Auch die kostenintensiven Bedienereingriffe konnten auf ein Minimum beschränkt werden. Dies ist nicht zuletzt auch den eingesetzten ABB Produkten zu verdanken. So wird die Produktion heute durch ein Automatisierungsgerät 07 KR 91 aus dem System Advant Controller 31 von ABB gesteuert. Die Bedienereingabe erfolgt über das Bedienpanel MT40, die Stückzählung und Materialkontrolle erledigen vier induktive Sensoren SIN2-M8NV2-PO. Während der Produktion selbst kann nun auch eine vorgegebene Stückzahl produziert werden; die momentane oder Gesamtstückzahl ist jederzeit abrufbar. Es ist geplant in einer weiteren Ausbaustufe bis zu 8 Maschinen von nur einem Einrichter bedienen zu lassen. Aber auch bei den schalttechnischen Komponenten der Maschine setzte RWS auf ABB Know-how. So z. B. mit dem NOT-AUS-Schaltgerät C 571, dem Motorschutzschalter M25-TM, einem Lasttrennschalter OT 63 M3 sowie Bedien- und Meldegeräten der Serie CombiLine dem Schienen- und Stecksockelsystem smissline-S und Schützen der Baureihe A. ■ 2