

Układ sterowania walcarką do wlewków

**Branża:**

2500 - Produkcja i obróbka metali

Komponenty Lenze

- Motoreduktory GFL 04 – 1,5kW(2 szt.), GST 05 – 0,55kW (2 szt.)
- Panel operatorski typu H505
- Falowniki typu 8400-HL (2 szt.), 8400-SL (2 szt.)
- Sterownik Drive PLC
- Moduł rozszerzeń I/O

Zadanie do wykonania

Zwiększenie wydajności oraz poprawa bezpieczeństwa pracy na walcierce ręcznej.

Koncepcja rozwiązania zadania

Dołożenie rolek podających/odbierających eliminuje bezpośredni kontakt operatora z walcami. Zastosowano 2 napędy na motoreduktorach GST sterowanych z falowników 8400-SL.

Dołożenie ruchomych stołów załadunkowo/rozładunkowych współpracujących z pneumatycznym ramieniem podającym. Stoły stanowią bufor na około 12 wlewków. Zastosowano 2 motoreduktory GFL z enkoderami HTL, sterowanymi z falowników 8400-HL przy wykorzystaniu funkcji pozycjonowania.

Całość układu sterowania kontrolowana jest przez sterownik Drive PLC, który komunikuje się z napędami oraz panelem operatorskim za pomocą magistrali CAN.

Możliwości rozbudowy aplikacji

Dzięki zastosowaniu sterownika Drive PLC istnieje możliwość zaprogramowania nowych funkcji a także obsługa dodatkowych urządzeń peryferyjnych. Wykorzystanie magistrali CAN pozwala na łatwą integrację kolejnych modułów wejść/wyjść oraz innych urządzeń.

Korzyści dla użytkownika

Dzięki automatycznemu podawaniu/odbieraniu wlewków pod walce, zwiększono bezpieczeństwo pracy.

Automatyczny system sterowania zmniejsza zaangażowanie pracowników zakładu oraz zwiększa wydajność produkcji.

