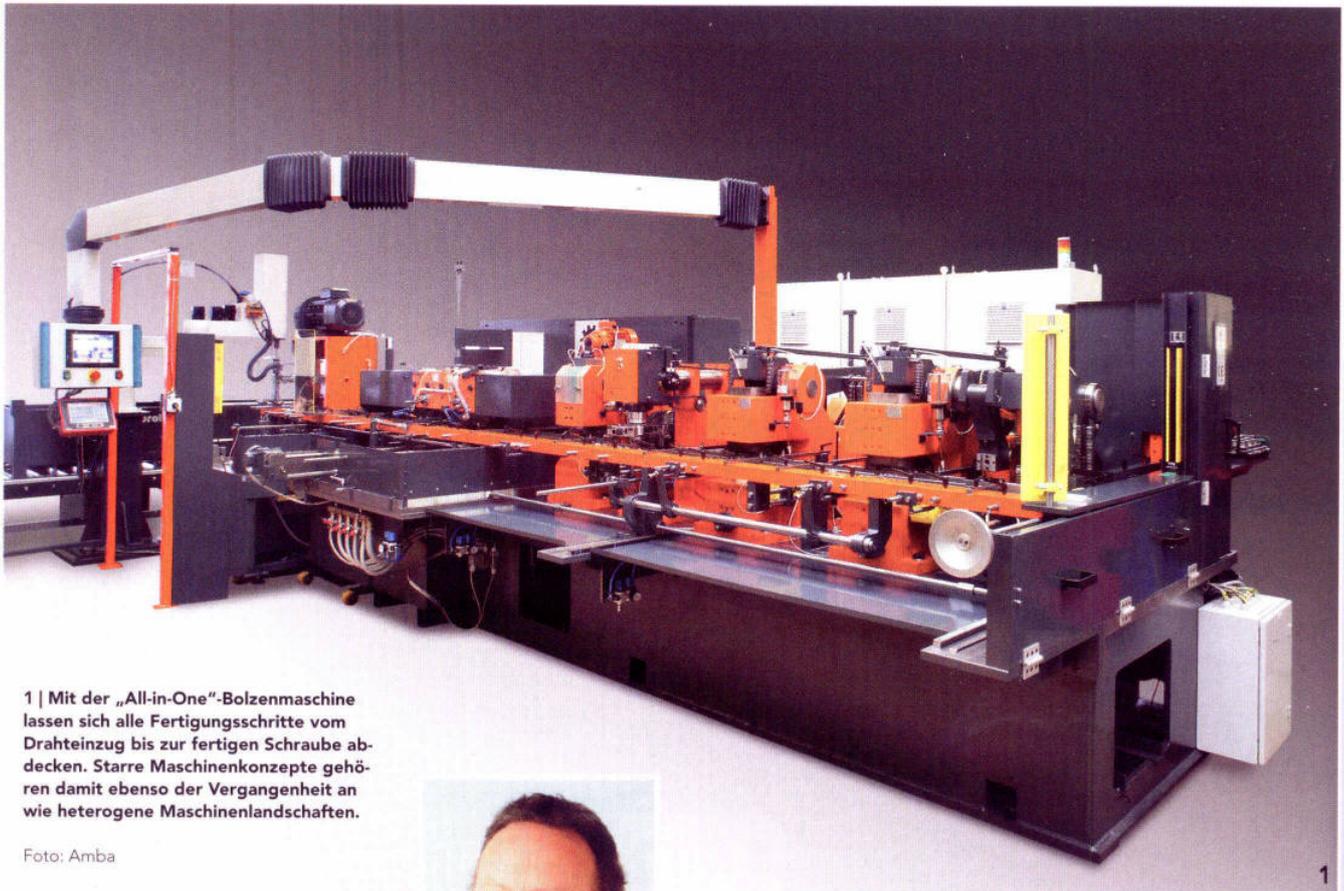


Moderne Automatis

Flexibilität, Funktionalität und Modularität gehören heute zu den viel zitierten Schlagworten, wenn es darum geht, leistungsfähige und gleichzeitig wirtschaftliche Automatisierungslösungen zu entwickeln. Mit dieser Thematik muss sich auch der Maschinenbau auseinandersetzen. Gleichzeitig gilt es, steigende Anforderungen an den Bedienkomfort sowie Sicherheitsaspekte zu berücksichtigen.



1 | Mit der „All-in-One“-Bolzenmaschine lassen sich alle Fertigungsschritte vom Drahteinzug bis zur fertigen Schraube abdecken. Starre Maschinenkonzepte gehören damit ebenso der Vergangenheit an wie heterogene Maschinenlandschaften.

Foto: Amba



2 | Walter Klinken, Inhaber des Ingenieurbüros Klinken automation: „Da wir neben Antrieb und Antriebssteuerung auch zahllose weitere Automatisierungskomponenten vom gleichen Hersteller verwenden können, vereinfacht sich für uns die Integration.“

Foto: Klinken automation

Traditionell setzt die Draht verarbeitende Industrie heute noch für jeden Bearbeitungsschritt unterschiedliche, autark arbeitende Maschinen ein. So kommt es zu Unterbrechungen im Produktionsprozess und häufig auch zu Problemen bei der Synchronisation der heterogenen Maschinenlandschaft. Erhöhter Platzbedarf und aufwändige interoperative Logistik sind weitere Faktoren, die dann letztlich nega-

tive Auswirkungen auf Produktivität und Effizienz haben. Bei ihrem praxiserprobten Maschinenkonzept geht AMBA (Aachener Maschinenbau GmbH) mit Sitz in Alsdorf deshalb einen anderen Weg: Mit der „All-in-One“-Bolzenmaschine lassen sich alle Fertigungsschritte vom Drahteinzug bis zur fertigen Schraube abdecken. In einer einzigen, homogenen Anlage kann also vollautomatisch geschnitten werden; Vor- und Fertigtauchen mit und ohne induktiver Erwärmung sind ebenso realisierbar wie das Abgraten von Sechskanten, das Reduzieren und Kneifen sowie das Walzen von Gewinden. Eine weitere Entwicklung ist das außertaktmäßige Fräsen an den fertig gewalzten Schrauben. Neuerdings können die fertigen Teile dann sogar per Roboter geordnet in Transportboxen gelegt werden,

Automatisierungstechnik

um sie platzsparend und sicher zum Härten zu transportieren. Durch den modularen Aufbau lässt sich die Maschine gut an die jeweiligen Anwenderwünsche anpassen und auf die individuell unterschiedlichen Fertigungsschritte hin auslegen. Starre Maschinenkonzepte gehören damit ebenso der Vergangenheit an wie heterogene Maschinenlandschaften.

Bei Konzeption und Entwicklung der „All-in-One“-Bolzenmaschine arbeiteten die Maschinenbauer eng mit dem Ingenieurbüro Klinken automation aus Aachen zusammen. Während Amba ihr jahrzehntelanges Anwendungs-Know-how einbrachte und hauptsächlich für die Mechanik verantwortlich ist, kümmern sich die Aachener Ingenieure um die praxiserichte Automatisierung der Anlage. „Da wir schon seit über 10 Jahren als Systemintegrator mit der Omron Electronics GmbH erfolgreich zusammenarbeiten, setzen wir auch bei diesem Projekt praktisch ausschließlich auf Komponenten der Automatisierungsex-

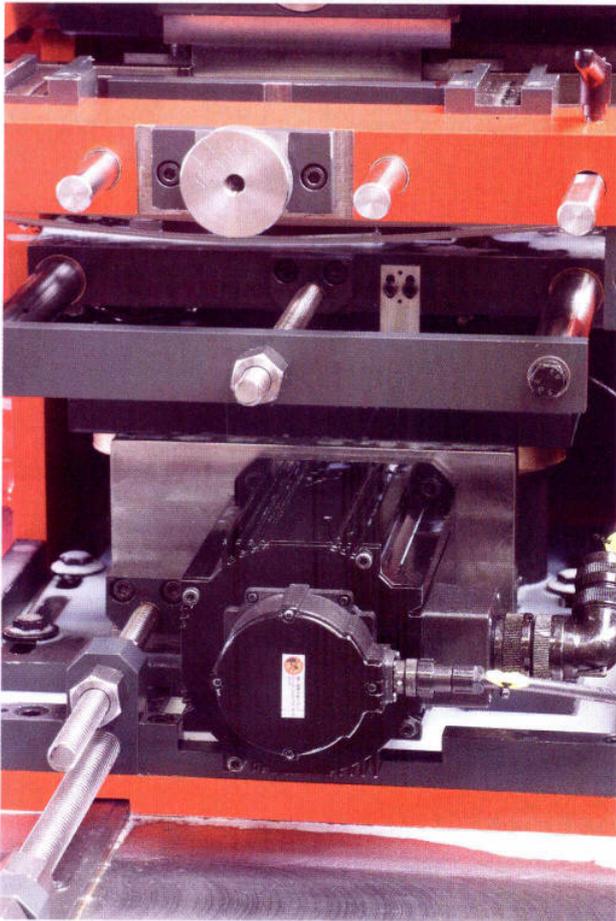


3

3 | Steuerungstechnisches „Herz“ der Maschine ist die in zahlreichen Maschinenbauanwendungen als schnelle Ablaufsteuerung bewährte CJ2M.

Foto: Omron

perten aus Langenfeld“, erläutert Walter Klinken, Inhaber des Ingenieurbüros Klinken automation. „Vorteilhaft ist, dass wir uns hier auf Qualität, Zuverlässigkeit und Liefertreue verlassen können. Da wir neben Antrieb und Antriebssteuerung auch zahllose weitere Automatisierungskomponenten vom gleichen Hersteller verwenden können, vereinfacht sich für uns die Integration. Die unterschiedlichen Komponenten harmonieren miteinander und sollte es doch einmal zu Problemen kommen, gibt es einen eindeutigen Ansprechpartner.“



4

Betrachtet man die „All-in-One“-Bolzenmaschine näher, erhält man deshalb einen guten Einblick in das Produktportfolio der Langenfelder Automatisierungsspezialisten, angefangen von der Maschinensteuerung und dem Bedienterminal über diverse Frequenzumrichter, Motion-Controller, Servoantriebe oder dezentralen E/A-Baugruppen bis hin zu Sicherheitslichtgittern, Netzteilen, Schützen, Motorschutzschaltern und Relais.

Steuerungstechnisches „Herz“ der Maschine ist die in zahlreichen Maschinenbauanwendungen als schnelle Ablaufsteuerung bewährte CJ2M. „Wir haben die Erfahrung gemacht, dass man diese Steuerungen einbauen, einschalten und dann vergessen kann, weil sie einfach jahrelang problemlos arbeiten“, erläutert Walter Klinken. In Kombination mit dem Motioncontroller CJ1W-MC472 und dem Servoantrieb der G5-Serie ergeben sich außerordentlich leistungsfähige Positioniersysteme, die nur wenig Einbauplatz benötigen.

4 | In Kombination mit dem Motioncontroller CJ1W-MC472 und dem Servoantrieb der G5-Serie ergeben sich außerordentlich leistungsfähige Positioniersysteme, die nur wenig Einbauplatz benötigen.

Foto: Omron/Amba

Eingesetzt ist eine solche Lösung bei der Bolzenmaschine beispielsweise beim Auffangen des Drahtes nach dem Gewindewalzen. Die für die meisten Fertigungsschritte notwendigen Bewegungen innerhalb der Maschine werden normalerweise von der zentral angetriebenen Hauptwelle mechanisch abgegriffen. An dieser Stelle ist das jedoch nicht sinnvoll, da sich die ungleichmäßigen Bewegungsabläufe nur mit einer mechanischen Kurvenscheibe realisieren lassen. Damit würde es jedoch schwierig beziehungsweise aufwändig auf Produktänderungen zu reagieren. Stattdessen sind die entsprechenden Bewegungsmuster im Motion-Controller hinterlegt; er steuert die für Bolzeneinzug und Bearbeitungsspindel eingesetzten Servoantriebe entsprechend. Diese Servoantriebe der Baureihe G5 decken den Leistungsbereich von 50 W bis 15 kW ab und überzeugen durch ihr kompaktes und robustes Design. Walter Klinken ergänzt: „Einen weiteren Servoantrieb setzen wir zudem gleich am Fertigungsbeginn ein, wenn der Draht geschnitten wird. Das geschieht im Stillstand; der Ablauf ist damit diskontinuierlich, es muss also gebremst und beschleunigt werden, was ebenfalls nur schwierig über die Hauptwelle realisiert werden kann.“ Für den Anwender erhöht sich dadurch die Flexibilität der Gesamtanlage; er kann innerhalb kürzester Zeit auf Produktänderungen reagieren und somit auch effizient geringe Losgrößen unterschiedlicher Produkte fertigen.

Zuverlässigkeit in rauer Industrieumgebung

Die Hauptwelle selbst wird je nach Maschinenzusammenstellung von einem 30 bis 55 kW starken, über Frequenzumrichter geregelten Drehstromantrieb angetrieben. Die Umrichter der hier verwendeten RX-Serie lassen sich einfach und schnell an unterschiedliche Applikationen anpassen und können dank ihrer Eigenintelligenz auch Positionieraufgaben übernehmen.

„Dies nutzen wir zum Beispiel um am Ende der Fertigungslinie die Schrauben von der Transportspindel zu sammeln, bevor sie zur Packstation weitertransportiert werden“, so Walter Klinken weiter. Dort werden die Produkte dann von einem Scarab-Roboter übernommen. Der hier eingesetzte, sehr kompakte Typ stammt ebenfalls von Omron, hat 1.200 mm Reichweite und arbeitet auch bei Dauerbetrieb in rauer Industrieumgebung sehr zuverlässig. Er kommt ohne Riemenantriebe aus und ohne elektronische Komponenten in den beweglichen Teilen. Dadurch wird das Gerät extrem robust und wartungsarm.

Eine weitere Umrichterserie kann ebenfalls in der Bolzenmaschine ihre Vorzüge ausspielen. MX2-Umrichter regeln sämtliche Antriebe der Transport- und Rollenbänder. Bedingt durch hochentwickelte Regelalgorithmen ermöglichen sie auch ohne Drehzahlrückführung eine ruckfreie Regelung bis hin zum Stillstand und eine hohe Dynamik im zyklischen Betrieb. Durch die freie Programmierbarkeit können die Umrichter kleine SPS-Funktionen ausführen und somit als Stand-alone-Lösung zum Beispiel eigenständig Positionieraufgaben übernehmen, ohne die Maschinensteuerung zu belasten. Das ist beispielsweise in der beschriebenen Anwendung an der Drahtspindel der Fall, wenn das Rohmaterial abgewickelt wird.

Hohe Relevanz für den Maschinenbau hat natürlich auch das Thema Sicherheit, schließlich gilt es, bei automatisierten Prozessen sowohl Menschen als auch Sachwerte zu schützen. Lichtgitter der Baureihe MS 4800 sichern deshalb den Zugang zur Bolzenmaschine. Die mikroprozessorgesteuerten Infrarotstrahl-Sicherheitslichtgitter bestehen aus einer Emp-

fängerbaugruppe und einer Senderbaugruppe. Die Empfänger- und Senderbaugruppen sind physikalisch miteinander verbunden. Das System entspricht Typ 4 gemäß EN/IEC 61496 und Kategorie 4 gemäß EN954-1 und wird häufig zur Absicherung von Maschinen eingesetzt. „Eine Unterbrechung im Lichtgitter wird zudem lokalisiert. Davon profitiert der Anwender, zum Beispiel falls mal ein Werkzeug liegen bleibt. Bei der immerhin oft mehr als 10 m langen Maschine ist der Störenfried dann schnell gefunden,“ freut sich Walter Klinken.

„Vor allem im Zusammenhang mit für den weltweiten Einsatz bestimmten Maschinen profitieren wir auch von der Möglichkeit zur Fernwartung. Über die maschineninterne Vernetzung können wir jederzeit übers Internet quasi in die Maschine hineinschauen und natürlich im Fall der Fälle aus der Ferne eingreifen.“ Walter Klinken weiß jedoch noch einen weiteren Grund für diese Entscheidung bei der Wahl der Automatisierungskomponenten, nämlich die weltweite Akzeptanz und Präsenz von Omron und deren Produkten: „Davon profitieren wir natürlich vor allem bei Exportmaschinen.“ ■

www.industrial.omron.de

5 | Die fertigen Teile können per Scara-Roboter geordnet in Transportboxen gelegt werden, um sie platzsparend und sicher zum Härten zu transportieren. Ein Lichtgitter mit integrierter Muting-Funktion sichert den Arbeitsbereich.

Foto: Omron

