

## GraviSys-g/m

### Metergewichtsregelung über S7-1200

#### Produktinformation



#### **Merkmale der Metergewichtsregelung**

##### Verteilte Systemkomponenten

- Steuerung mit 7" Touch Screen , color
- Trichterwaage mit Durchsatzregler GP2408
- Laufrad mit Inkrementalzüher für die Geschwindigkeitsmessung

##### Ansteuerung von Extruder und Abzug

- Frequenzumrichter 0...10V
- Motorpotentiometer
- Auf-/Ab- Eingänge
- Profibus DP
- Profinet

##### Produktionssteuerung - MES/BDE

- Erfassung Produktionslänge, Produktionszeit, Materialverbrauch
- Trenddarstellung der Qualität
- Eingabe einer Gut-/ Schlecht- Bewertung
- Anbindung an Leitrechner

##### **Funktionen**

Die Metergewichtsregelung ist zentraler Bestandteil einer Extrusionslinie zur qualitätsgerechten Produktion von Blasfolie. Schwankungen der Foliendicke bedingt durch Veränderung des Extruderdurchsatzes werden durch die Korrektur der Schneckendrehzahl stetig kompensiert.

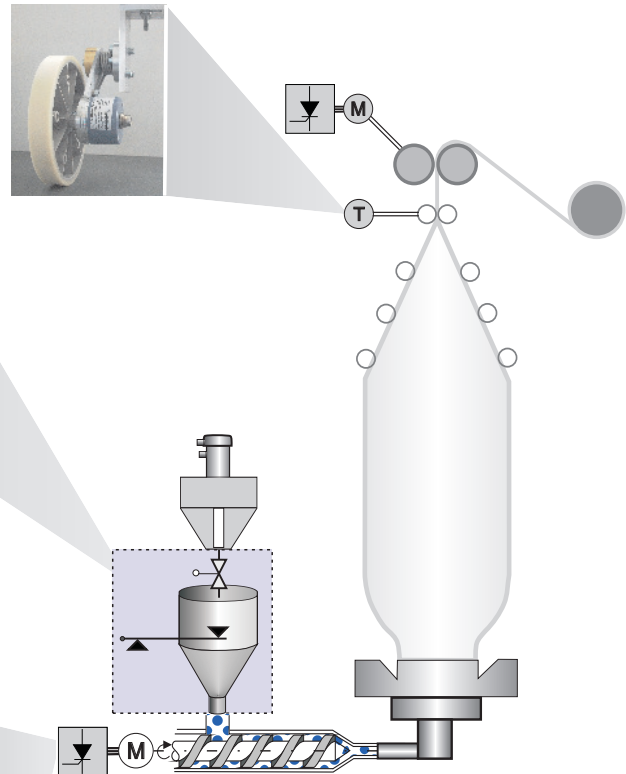
Die Messung des Durchsatzes erfolgt über die Trichterwaage BTW mit der passenden Elektronik GP2408, die über eine serielle Schnittstelle mit der Simatic S7-1200 kommuniziert. Das Laufrad am Abzug stellt die Geschwindigkeit für die Metergewichtsberechnung zur Verfügung.

Die aus den Prozeßwerten abgeleiteten Größen wie Menge, Länge oder Zeit lassen sich für die Steuerung der Produktion oder die betriebswirtschaftliche Auswertung heranziehen. Die Flexibilität der SPS-Programmierung ermöglicht die Umsetzung von kundenspezifischen Wünschen. Die Vernetzung der Anlagen macht die Produktion transparenter.

## Trichterwaagen mit Durchsatzerfassung



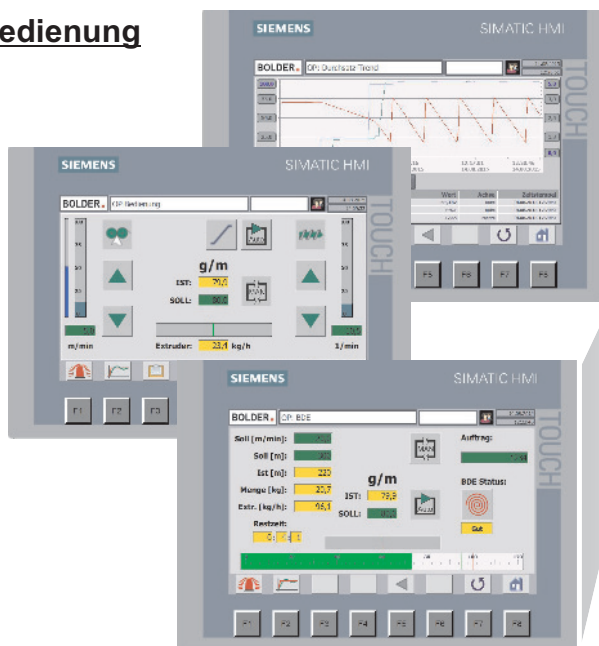
## Geschwindigkeitsmessung



## Eigenschaften der Trichterwaage

- Feststehende Waageneinheit
- Hohe Überlastsicherheit
- Robuste Ausführung
- Prozessdaten und Diagnose an der Elektronik GP2408
- Kalibrierung und Überprüfung direkt an der Waage

## Bedienung



## Eigenschaften der Steuerung

- Einfache Menüführung
- Arbeitspunktvorgabe als Wert oder mit Auf/Ab
- Wahl der Betriebszustände: Hand, Rampe, Auto
- BDE mit Eingabe der Auftragsdaten
- Eingabe der Qualitätsbewertung: Gut/ Schlecht
- Darstellung des Produktionsfortschritts
- Prozessbeobachtung über Trendanzeige
- Alarmübersicht und Meldungen
- Alarmbehandlung individuell gestaltbar
- Bereitstellung aller Prozesswerte für Leitrechner/ ggf. mit Anbindung an das Internet
- Sprachumschaltung
- Erweiterung von Funktionen, Auswertung und Bedienung auf Kundenwunsch

## Produktionsübersicht

- Auftragsübersicht aller Linien
- Betriebszustand
- Materialverbrauch
- Produzierte Länge
- Restzeit
- Durchsatz
- Geschwindigkeit
- Metergewicht

7/1.08.2015 14:34:20		Übersicht										BOLDER				
Nr.	Auftragsnummer	Status	Rechtszust.	PPF	Soll [kg]	Ist [kg]	Verbrauch	Restzeit	F-Kurve	Messgeschw.	Abruspproduktionsab	Produktions	Soll [kg]	Ist [kg]		
		Plan/Stop	Aus/Hand	Ges/Steuerwert			Produkt II [kg] - 127%	h/h	h/h	h/h	h/h	h/h	h/h	h/h		
1	1514482	●	●	●	19910	2062	■	15	46,41	96288	76,0	76,0	22,0	22,0	100,0	100,0
5	8310623	●	●	●	96293	96879	■	4514	317,44	104100	10,0	10,0	17,4	17,4	71,5	24,1
3	7322883	●	●	●	17810	3022	■	77	12,15	18418	82,5	82,5	11,0	11,0	102,5	100,0
4	8210662	●	●	●	4200	4119	■	0	14,47	94310	100,0	100,0	47,2	47,2	93,8	94,1
5	7052349	●	●	●	7450	8260	■	0	0,1	63779	100,0	100,0	76,0	76,0	937,6	937,6
6	203241	●	●	●	12330	2576	■	122	12,1	17189	33,0	33,0	22,0	22,0	11,0	6,1
7	8310641	●	●	●	47510	32318	■	254	42,00	69719	64,2	64,2	19,0	19,4	66,8	66,8
8	703226	●	●	●	3160	3377	■	1	12,19	80756	90,1	90,4	12,0	12,0	100,5	100,5
10	863217	●	●	●	1210	181	■	4	41,41	11910	100,0	100,0	12,0	12,0	240,0	240,0

