



SPS-Ablaufsteuerung zur Temperaturregelung



Eingabemöglichkeit von bis zu 100 Erwärmungsprogrammen

Alphanumerische Eingabe des Programmnamens

Temperaturprofile (Solltemperatur, Rampensteigung, Haltezeit, usw.)

Parametersatz für Schutzgasanwendungen

Kundenspezifische Programmierung und Parametersatz möglich

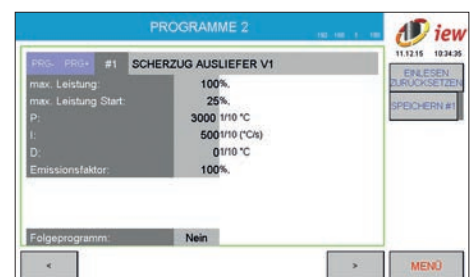
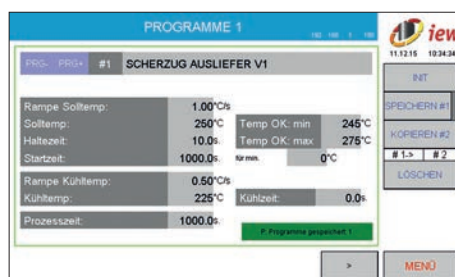
SPS-Ablaufsteuerung

Die SPS-Ablaufsteuerung der iew GmbH ermöglicht es Ihnen, Ihre Induktionserwärmungsprozesse über bis zu 10 verschiedene Programme im Kurzwahlpeicher mit der Eingabemöglichkeit von alphanumerischen Programmnamen mit dazugehörigen Temperaturprofilen (Solltemperatur, Rampensteigung, Haltezeit, usw.) zu realisieren. Auf dem internen Datenträger können 100 Programme abgespeichert werden und direkt in den Kurzwahlpeicher für die Wärmebehandlung geladen werden. Die SPS verfügt dabei über ein 7" TFT-Touch-Panel worüber die gewünschten Parameter eingestellt werden können. Die Ablaufsteuerung eignet sich jedoch nicht nur für voll automatisierte Produktionsstätten sondern auch für kleine und manuelle Arbeitsplätze bei denen bei Bedarf die Anlagenperipherie wie Hubzylinder oder Magnetventile angesteuert werden sollen.

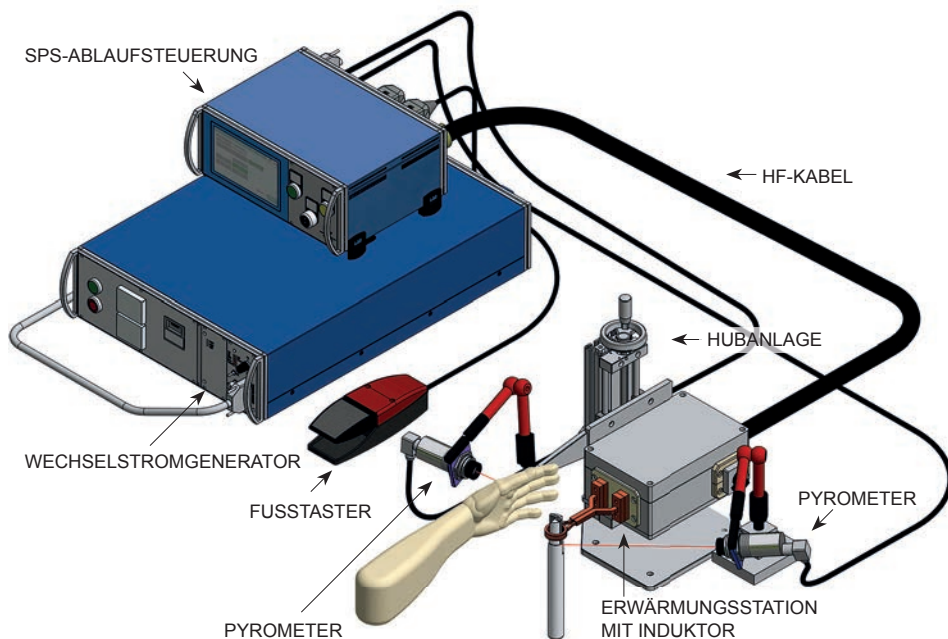
Die iew-Programmstruktur

| | |
|---------------------------|---------------------------|
| Datum: | 11.12.15 |
| Uhrzeit | 10:24:49 |
| aktuelle Programm-Nummer: | 1 [] |
| Programm: | SCHERZUG AUSLIEFER V1 [] |
| max. Leistung: | 100 [%] |
| max. Leistung Start: | 25 [%] |
| Regler P: | 3000.0 [] |
| Regler I: | 500 [] |
| Regler D | 0 [] |
| Bewegen: | FALSE [] |
| Vorfluten: | 0.0 [s] |
| Solltemp.: | 250 [°C] |
| Solltemp. MIN: | 245 [°C] |
| Solltemp. MAX | 275 [°C] |
| Rampenzeit: | 1.0 [C/s] |
| Startzeit: | 1000.0 [s] |
| Startzeit Temp.: | 0 [°C] |
| Haltezeit: | 10.0 [s] |
| Beginn Emulsion: | 0.0 [s] |
| Dauer Emulsion: | 0.0 [s] |

| | |
|------------------|--------------|
| Kühltemperatur: | 225 [°C] |
| Kühlrampenzeit: | 0.5 [C/s] |
| Kühlzeit: | 0.0 [s] |
| Bauteil Kühlung: | 0.0 [s] |
| Prozesszeit: | 1000.0 [s] |
| Folgeprogramm: | FALSE [] |
| FolgeprogrammNr: | 1 [] |
| e-Faktor: | 100 [%] |
| e-Faktor2: | 100 [%] |
| e-Faktor3: | 100 [%] |
| Anpassung: | 32 [Wdg] |
| Induktor Bez.: | INDUKTOR [] |
| Graphik: | Bild [] |
| Beschreibung1: | [] |
| Beschreibung2: | [] |
| Beschreibung3: | [] |
| Beschreibung4: | [] |
| Beschreibung5: | [] |
| Schutzgas ein: | FALSE [] |



Die iew-Bedieneroberfläche ist in folgenden Sprachen verfügbar: DE, EN, HU, PL, HR, CS, ZH, FR



Besonders anwenderfreundlich: Wird ein Pyrometer mit der Hand verdeckt, regelt das zweite Pyrometer die Temperatur weiter und vermeidet damit eine Übertemperatur.

Die Zweipyrometer-technik bietet z. B. in der Löttechnik den Vorteil, dass ein Pyrometermessstrahl durch das Zusetzen des Lotes unterbrochen werden kann und die Temperaturregelung trotzdem noch aktiv ist.

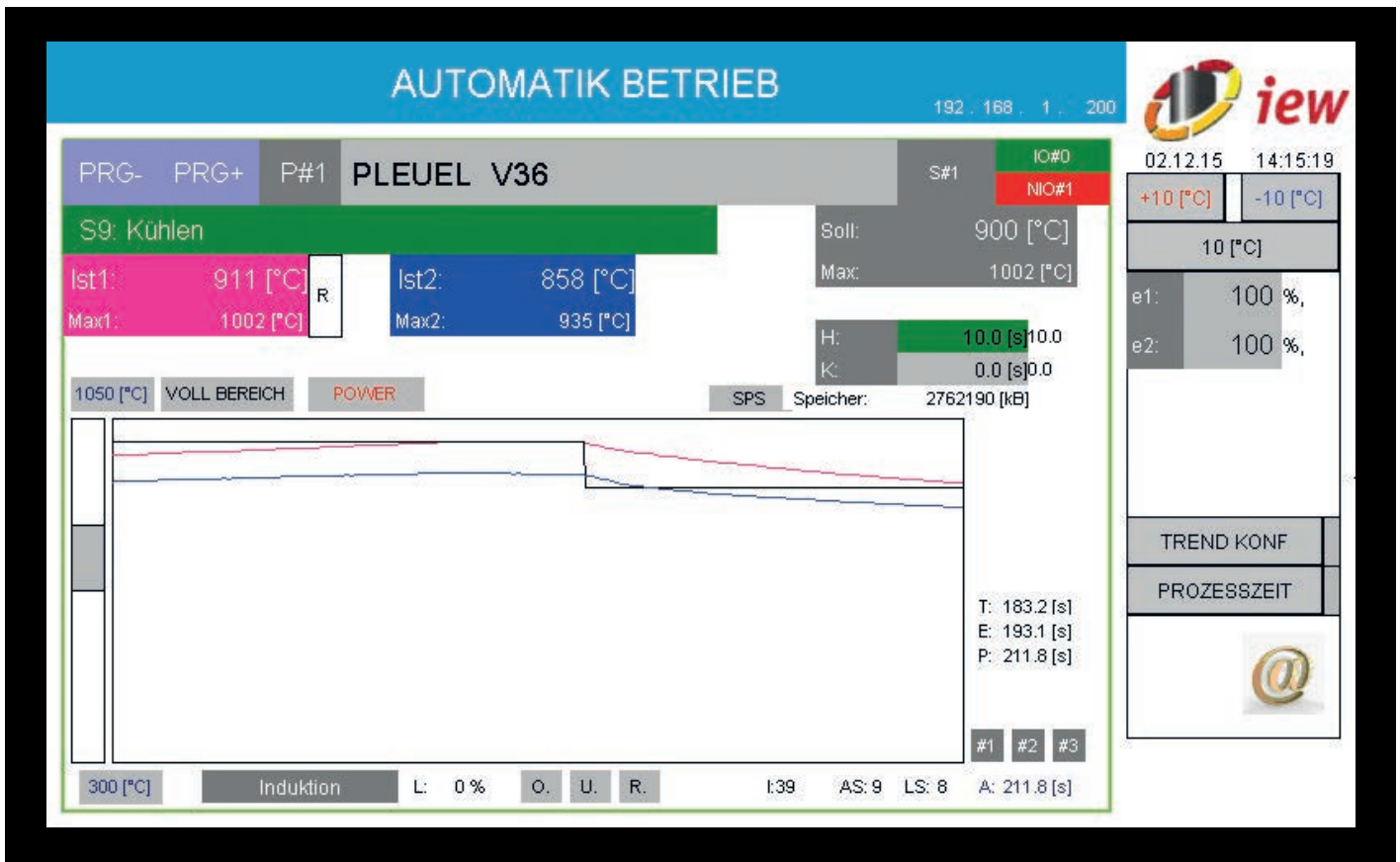


Unterbrechung eines Pyrometerstrahls in der Haltephase

Aufbau und technische Daten

| Technische Daten | |
|---|---|
| Versorgungsspannung | 230V 3.15A |
| Digitaleingänge | 24V DC |
| Digitalausgänge | 24V DC mit 0.5A |
| Display | 7" WVGA Touch Display |
| Anschlüsse | 1x USB (optional) 1x Ethernet TCP/IP (optional) 1x SD Memory Card Steckplatz (optional) |
| Umgebungstemperatur | -5 ... +40 °C |
| Luftfeuchtigkeit | bis 85 % |
| Schutzart | IP 20 |
| Eingänge | |
| Eingänge analog | 10 |
| Eingänge digital | 16 |
| Eingänge, die bereits durch die Induktionsanlage besetzt sind | <ul style="list-style-type: none"> • Pyrometeranschluß 4...20mA • Eingang für Störung Hubsystem • Eingang für Störung Teller |
| Ausgänge | |
| Ausgänge analog | 4 x 0...10V 2 x 0(4)...20mA |
| Ausgänge digital | 16 |
| Ausgänge, die bereits durch die Induktionsanlage besetzt sind | <ul style="list-style-type: none"> • Ausgang für Einschalten der Energieabgabe Induktor • Leistungsvorgabe 0...100 % der Induktionsleistung • Ausgang Luft zum Trocknen einschalten • Ausgang Emulsion zum Kühlen einschalten |

Der Automatikbildschirm



| | |
|--------------|--|
| PRG+ | Es wird das nächste Programm in die Steuerung geladen |
| PRG- | es wird das vorige Programm in die Steuerung geladen |
| P#1 | Infotext über die aktuelle Programmnummer (#1) |
| S#1 | Stückzahl der produzierten Werkstücke |
| IO / NIO | Stückzahl der IO und NIO Werkstücke |
| Anzeigefeld | Informationen über den gerade aktuellen Prozessschritt z.B. Isttemperatur, Haltezeit usw. |
| Trendkurve | Anzeige der aktuellen Werkstücktemperatur mit Soll- und Istwertdarstellung. Der Solltemperaturwert wird in schwarzer Farbe dargestellt. Die beiden Pyrometer #1 und Pyrometer #2 werden in einer separaten Trendfarbe dargestellt. |
| Bediener | Zuweisung des Namens des Anlagenbedieners durch Betätigung kann zwischen den 6 voreingestellten Namen gewechselt werden |
| Seriennummer | Anzeige der geraden aktuellen Seriennummer des entsprechenden Fertigungsauftrages |
| Ausgänge | Anzeige über den aktuellen Zustand der einzelnen Maschinenkomponenten. Die grüne Darstellung signalisiert, dass die entsprechende Komponente gerade eingeschaltet ist. Bei einzelnen Komponenten wird auch noch der aktuelle Vorgabewert als Infowert dargestellt (z..B. Induktionsleistung mit 25%) |

iew Induktive Erwärmungsanlagen GmbH

Novomaticstr. 16 • 2352 Gumpoldskirchen • Austria

T +43 2252 607 000-0 • F +43 2252 607 000-20 • E office@iew.eu

www.iew.eu

Experten für jeden Fall von induktiver Erwärmung

Weich- und Hartlöten • Härten • Anlassen • Glühen • Schrumpftechnik
 Kleben • Schweißen • Schmelzen • Durchlauferwärmung • Materialprüfung
 Schutzgas- und Vakuumtechnik • Sonderanwendungen • Wissenschaft

