Datenblatt
SPS-Ablaufsteuerung DE

SPS-Ablaufsteuerung zur Temperaturregelung

ENERGY-EFFICIENT ECO ECOLOGICALLY FRIENDLY

Eingabemöglichkeit von bis zu 100 Erwärmungsprogrammen

Alphanumerische Eingabe des Programmnamens

Temperaturprofile (Solltemperatur, Rampensteigung, Haltezeit, usw.)

Parametersatz für Schutzgasanwendungen

Kundenspezifische Programmierung und Parametersatz möglich

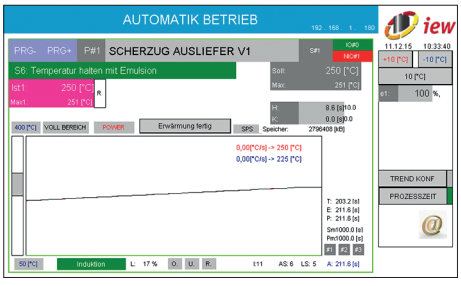
SPS-Ablaufsteuerung

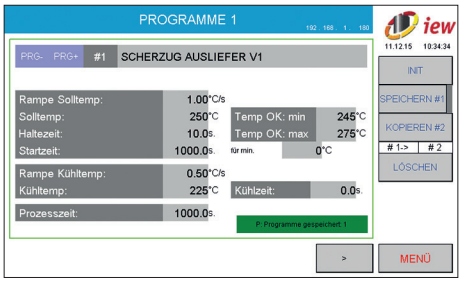
Die SPS-Ablaufsteuerung der iew GmbH ermöglicht es Ihnen, Ihre Induktionserwärmungsprozesse über bis zu 10 verschiedene Programme im Kurzwahlspeicher mit der Eingabemöglichkeit von alphanumerischen Programmnamen mit dazugehörigen Temperaturprofilen (Solltemperatur, Rampensteigung, Haltezeit, usw.) zu realisieren. Auf dem internen Datenträger können 100 Programme abgespeichert werden und direkt in den Kurzwahlspeicher 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.

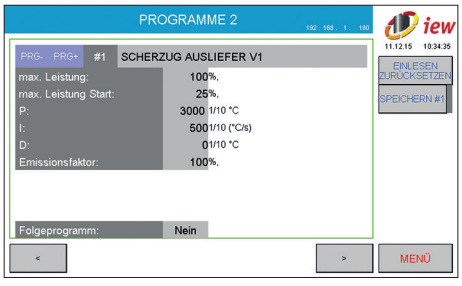
Die iew-Programmstruktur

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 [ ]

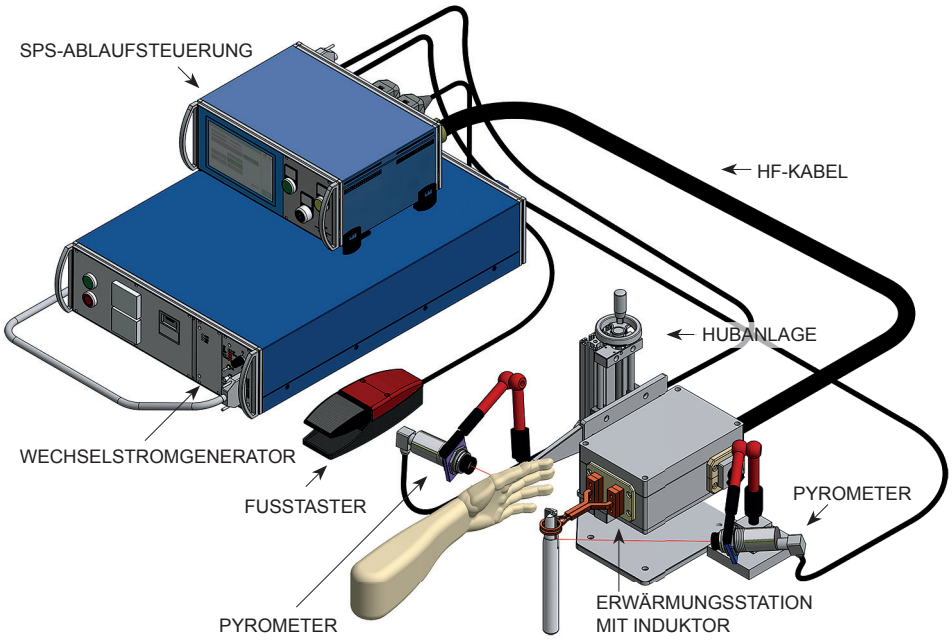






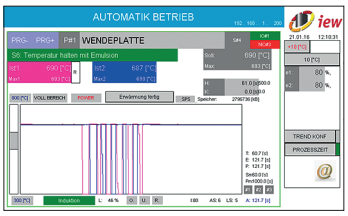
Die iew-Bedieneroberfläche ist in folgenden Sprachen verfügbar:

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 Zweipyrometertechnik 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

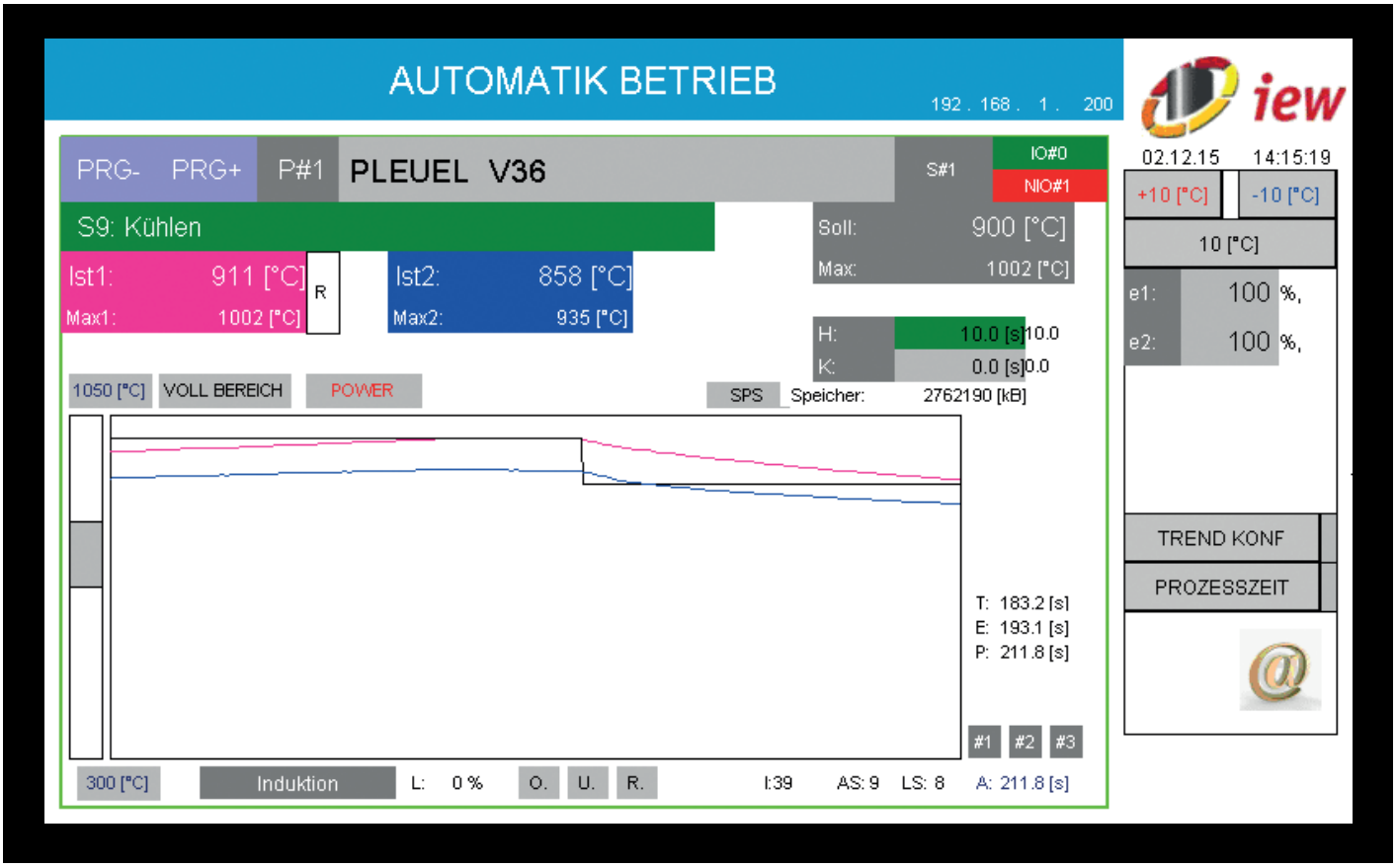
Technische Daten	
Versorgungsspannung	230V 3.15A
Digitaleingänge	24V DC
Digitalausgänge	24V DC mit 0.5A
Display	7” WVGA Touch Display
Anschlüsse	1x USB (optional) 1x Ethernet TCP/IP (optional) 1x SD Memory Card Steckplatz (optional)
Umgebungstemperatur	-5 … +40 °C
Luftfeuchtigkeit	bis 85 %
Schutzart	IP 20

Eingänge	
Eingänge analog	10
Eingänge digital	16
Eingänge, die bereits durch die Induktionsanlage besetzt sind	• 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	• Ausgang für Einschalten der Energieabgabe Induktor • Leistungsvorgabe 0…100 % der Induktionsleistung • Ausgang Luft zum Trocknen einschalten • Ausgang Emulsion zum Kühlen einschalten

© 2016 IEW Induktive Erwärmungsanlagen GmbH. Änderungen der technischen Daten jederzeit vorbehalten. Die technischen Daten und Spezifikationen stellen keine Garantie dar. Die Darstellungen sind nicht massstabsgetreu.

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 eingeschalten 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