

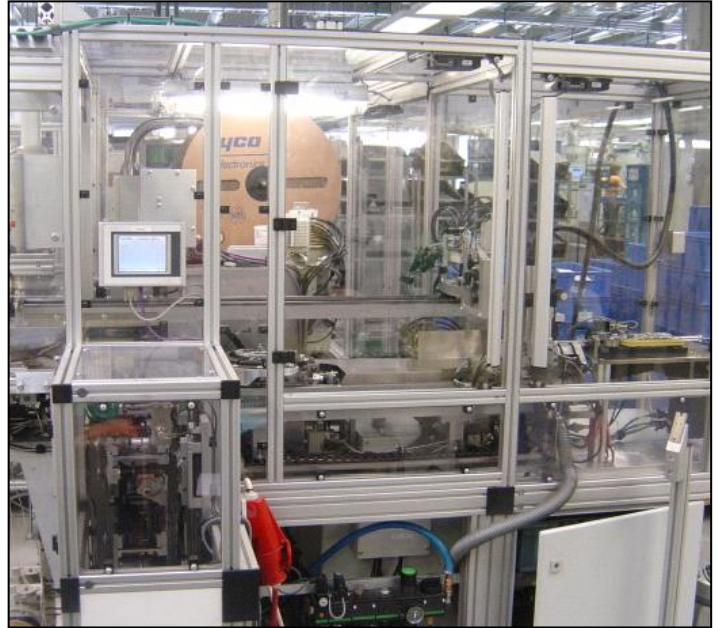
Komax LWL Wickelmodul

Unsere Aufgabe

In der Automobilindustrie kommen vermehrt Lichtwellenleiter zum Einsatz. Als Faser werden neuartige POF (Plastic Fiber Optic) eingesetzt. Zur Weiterverarbeitung in der Autofabrik ist es nötig, die anfälligen Fasern behutsam in der richtigen Länge herzustellen und in einem praktischen Format für den Transport zu lagern.

Komax hat nun ein Modul gebaut, mit dem diese Kunststofffasern abgelängt, gewickelt und zusammengebunden werden.

Dieses entwickelte Modul kann in verschiedene Gesamtprozesse eingebaut werden. Zudem geht das Modul hochdynamisch mit der filigranen Ware um



Das Eingebaute LWL Wickelmodul integriert in eine Lambda 9600 Maschine von Komax.

Unsere Lösung

In einer intensiven Zusammenarbeit mit der Komax Systembau-Abteilung konnte der auf den ersten Blick einfache Prozess erfolgreich realisiert werden.

Zum Einsatz kommt ausschliesslich für dieses Modul eine CP260 von B&R. Die Anbindung an die diversen Servoregler wurde mit CAN gemacht. Die Synchronisierung der Achsen erforderte ein ausgeklügeltes Software Engineering. Die Anbindung an eine Profibus Schnittstelle ermöglicht die Integration in die Lambda 9600 Maschine.

Zu unserem Umfang gehörte auch die Erstellung des Elektroschemas sowie die Inbetriebnahme Inhouse und bei mehreren Endkunden.

Technische Daten

- 5 Servoachsen
- 2 Linearmotoren
- 3 Schrittmotoren
- 40 pneumatische Ventile
- Antriebssynchronisierung über CAN
- Anbindung an übergeordnetes Siemensnetzwerk mit Profibus

Projektteam

Projektleitung: Stephan Kottmann
stephan.kottmann@bsr-automation.ch

Schema: Josef Fries

Projektpartner

B&R, Frauenfeld

Projekt: Komax LWL Wickelmodul • Komax AG, CH-6036 Dierikon • 2002 - 2004