

Stanzwagenantrieb

Unsere Aufgabe

Stanzwagen werden im Herstellungsprozess von Faserzementplatten (Eternit) verwendet. Eine ganze Platte wird vom Transferband auf den fahrenden Stanzwagen übergeben und unter der Stanzvorrichtung positioniert.

Der robuste, 2.5 Tonnen schwere Wagen muss schnell beschleunigt werden und synchron mit der produzierenden Maschine eine schadhafte Übergabe der noch feuchten Platte durchführen.

Die Zeit für die Übergabe und die Stanzung zu kleinen Platten ist knapp bemessen. Es sind hohe Verzögerungen und präzise Regelsysteme gefragt.

Unser Lieferumfang beinhaltete die Erstellung der gesamten elektrischen Hardware und Dokumentation, sowie die Programmierung der eingesetzten SPS und die Inbetriebnahme vor Ort.



Stanztisch mit eingefahrenem Stanzwagen.

Unsere Lösung

Die zentrale Komponente unserer Lösung ist ein Frequenzumformer ACS 600 von ABB. Mit dem Motion Control Packet werden die dynamischen Fahrten des Stanzwagens geregelt. Die Integration in die Gesamtanlage erfolgt mit einer Modicon Quantum von Schneider Electric.

Technische Daten

- Antriebsleistung 45kW / 440VAC
- Fahrweg 4800mm
- Beschleunigung 1.5m/s²
- V-max. 2.5 m/s



Projektverantwortlich

Projektleitung: Josef Fries
josef.fries@bsr-automation.ch

Schema: Josef Fries

Projektpartner

ABB Schweiz

Projekt: Stanzwagenantrieb • Eternit UK • 1999