

Auszug Projektliste Fa. HBH Industrieautomation GmbH

| | |
|--|---|
| <p>➤ Automatisches Be-/Entladesystem für Gefrier Trockner in der Pharma Produktion.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • SIMATIC Controller S7-317F mit Profinet, PLC-Programmierung mit Step7 Professional (TIA-Portal) und STEP 7 Safety Advanced • SIMATIC HMI Comfort Panel TP1200, Projektierungssoftware WinCC Advanced (TIA Portal) • Lenze Servo Drives 9400 • Lenze Inverter Drives 8400 |
| <p>➤ Retrofit einer Automatischen Transport- und Verpackungsanlage für Rollengebinde zur Entsorgung einer Produktionslinie für einen Kunden in Nordamerika unter Berücksichtigung der UL Konformität. Die Ausrüstung erfolgte nach UL 508A und NFPA 70 und NFPA79.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • SIMATIC-S7-400, CPU414, CP, Profibus-DP • Operator System mit OS Single Station kombiniert mit Windows 7 Professional, WinCC V7.3 • Rechnerkopplung über Industrial Ethernet und OPC-Server • Motion Control mit SINAMICS S120 • Hardwarekonstruktion EPLAN P8, UL konforme und zertifizierungsfähige Dokumentation |
| <p>➤ Flexible Fertigungszelle mit hohem Automatisierungsgrad zur Herstellung von Isolierrohren.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • SIMATIC Technology CPU317T mit Profibus-DP(DRIVE) und S7-Routing zu mehreren S7-Stationen der Sinumerik 840D, S7-Graph, S7-Pdiag • Motion Control und Safety Integrated mit SINAMICS S120/G120 und dem Optionspaket S7-Technology V4.1 • SIMATIC Panel PC 677B und WinCC flexible 2008 mit Optionen /Archives /ProAgent /Recipes • CP 343-1 Advanced für Rechnerkopplung über Industrial Ethernet und OPC-Server • SCALANCE-W784 für Industrial Wireless LAN • Hardwarekonstruktion EPLAN P8 |
| <p>➤ Arbeitsplatz für Hydraulik Blasenspeicher.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • SIMATIC Controller S7-1200 • SIMATIC HMI Panel KTP900 • Festo Schrittmotorachse |
| <p>➤ Retrofit für Simatic S5 an einer Teppich-Konfektionieranlage.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • SIMATIC-S7-300 • Bedienen und Beobachten mit Multi Panel MP277 und WinCC flexible • Teleservice Adapter II / IE • Lenze Inverter i550-Cabinet |
| <p>➤ Vollautomatische Bandschleifmaschine zur Bearbeitung von Holzschubkästen beliebiger Abmessungen.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • BECKHOFF TwinCAT NC-PTP, PLC-HMI • Touchscreen Control Panel • Dezentrale Peripherie mit EtherCAT • Digitale Servoverstärker AX 5000 |
| <p>➤ Servogesteuerte Messerfaltmaschine (10 Achsen, 7 Kurven) für sensible Materialien. Komplexer Bewegungsablauf durch elektronische Kurvenscheiben.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • BECKHOFF TwinCAT NC-PTP, NC-Camming, NC-FlyingSaw, CamDesign • Industrie-PC-System mit Betriebssystem Windows W7 Bedienoberfläche mit Visual Studio (VB.net) • BECKHOFF Servo- Achsen AX5000 und EtherCAT |
| <p>➤ Messsteuerung mit ultrakompaktem Industrie - PC zur Überwachung von Schleifprozessen.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • SIMATIC Microbox PC420/427B Betriebssystem Windows XP Embedded • Bedienoberfläche mit Visual Basic.NET |

Auszug Projektliste Fa. HBH Industrieautomation GmbH

| | |
|--|--|
| <p>➤ Hydraulische Formpresse (4-Säulen) mit Stanzwerkzeug für Automobil Bodenteppichfertigung.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • TELEMECANIQUE Modicon Premium SPS mit Projektierung unter PL7 • Bedienoberfläche mit Magelis XBT-GT Touch Panel und Vijeo Designer |
| <p>➤ Bekohlungsanlage Heizkraftwerk Austausch eines Prozess Automatisierungssystem ISKAMATIC-K gegen ein hochverfügbares Automatisierungssystem SIMATIC S7-400H.</p> <p>Die hohe Verfügbarkeit wurde durch die Aufbauform „zweikanalige redundante Peripherie“ erreicht.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • SIMATIC-S7-400H mit zwei CPU 414-4H und zwei CP443 zum Anschluss an Anlagenbus Industrial Ethernet • Prozessperipherie über Profibus-DP und ET200M Red.Bundle • Redundantes Operator System mit zwei OS Single Station kombiniert mit Windows XP Professional, WinCC V6.0, WinCC/Redundancy, CP1613 und S7-REDCONNECT • Hardwarekonstruktion EPLAN 5.40 |
| <p>➤ CNC gesteuertes Bearbeitungszentrum (6-Achsen) zum Entfernen von Primär- und Sekundärgraten in der Rohgussbearbeitung.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • SINUMERIK 840D mit PCU20 bzw. PCU50 und HT6 • “Safety Integrated“ • Simodrive 611 digital / analog |
| <p>➤ CNC gesteuerte Bearbeitungsmaschine (16-Achsen) zur vollautomatischen Bürstenherstellung (600 Arbeitstakte pro Minute).</p> | <ul style="list-style-type: none"> • BECKHOFF TwinCAT NC-PTP, NC-I, NC-Camming, NC-FlyingSaw • Industrie-PC-System mit Betriebssystem Windows W7 Bedienoberfläche mit Visual Studio (VB.net) • Dezentrale Peripherie mit Profibus-DP, CANopen, EtherCAT • Schrittmotor- und Servo- Achsen AX5000 |
| <p>➤ Betonstahl - Schneideautomaten zum Einsatz in der Baustahlverarbeitung. (speziell für extreme klimatische Anforderungen)</p> | <ul style="list-style-type: none"> • BECKHOFF TwinCAT PLC, Embedded - PC CX5000 mit Betriebssystem Windows CE • Bedienoberfläche mit Visual Basic.NET • SEW Movidrive Positionierachsen • Barcodelesesystem • Rechnerkopplung über Ethernet • Hardwarekonstruktion EPLAN P8 |
| <p>➤ Thermoformanlage zur Fertigung von Radhaus-Verkleidungen aus Trilaminat im Tiefziehverfahren.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • SIMATIC-S7-400 mit Profibus-DP-Kopplung zu weiteren S7-Steuerungen (Maschinen-, Heizungs- und Werkzeugsteuerung) • Ablaufsteuerung unter S7-Graph / S7-HiGraph • Prozessdiagnose unter S7-Pdiag / ProAgent • Bedienen und Beobachten mit Multi Panel MP277 und WinCC flexible • NordAC und LENZE Positionierachsen |
| <p>➤ Vollautomatische Förderanlage mit Handlingsystemen für Beschickung und Entsorgung von Temperöfen in der chemischen Industrie mit Produktidentifizierung und Produktverfolgung über Barcode-Datenträger.</p> <p>Technologiebezogene Lagerverwaltung der Temperöfen mit redundantem Prozessvisualisierungs- und Lagerverwaltungssystem.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • SIMATIC S5-155U mit 948-Prozessor und Profibus-DP • Redundantes Industrie-PC-System mit Betriebssystem Windows NT und Prozessvisualisierung unter WinCC 4.01 incl. OPTION „Redundancy“, „User Archiv“ und „Process Control“ |
| <p>➤ Rundtischschleifmaschine zur Bearbeitung von Außen- und Innenringen für Kugel- und Wälzlager in einer Aufspannung.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • SINUMERIK 840D mit PCU50 und HT6 • „Bedienoberfläche ergänzen“ für Technologiebilder mit Sprachumschaltung • „Safety Integrated“ mit Profisafe |

Auszug Projektliste Fa. HBH Industrieautomation GmbH

| | |
|--|---|
| <p>➤ CAQ-System als S7 Datensammler für Prozess- und Produktdaten sowie zur Erfassung des Fertigungsablaufs.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Standard PC mit Betriebssystem Windows 7 • Systemanschluss für Industrial Ethernet & WLAN SIMATIC NET IE SOFTNET-S7-LEAN |
| <p>➤ Gipskartonplatten Produktionsanlage</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Hardwareplanung mit Eplan 5.20 US-LADDER-DIAGRAM |
| <p>➤ Logistiksystem für Automobilindustrie</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Hardwareplanung mit Eplan 5.70 VW-STANDARD |
| <p>➤ Fördertechnik für Baustoffplatten</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Hardwareplanung Eplan P8 • Rockwell Automation ControlLogix, Stratix 8000, Powerflex 755 |