

Anwendungen



Verpackungsanlagen



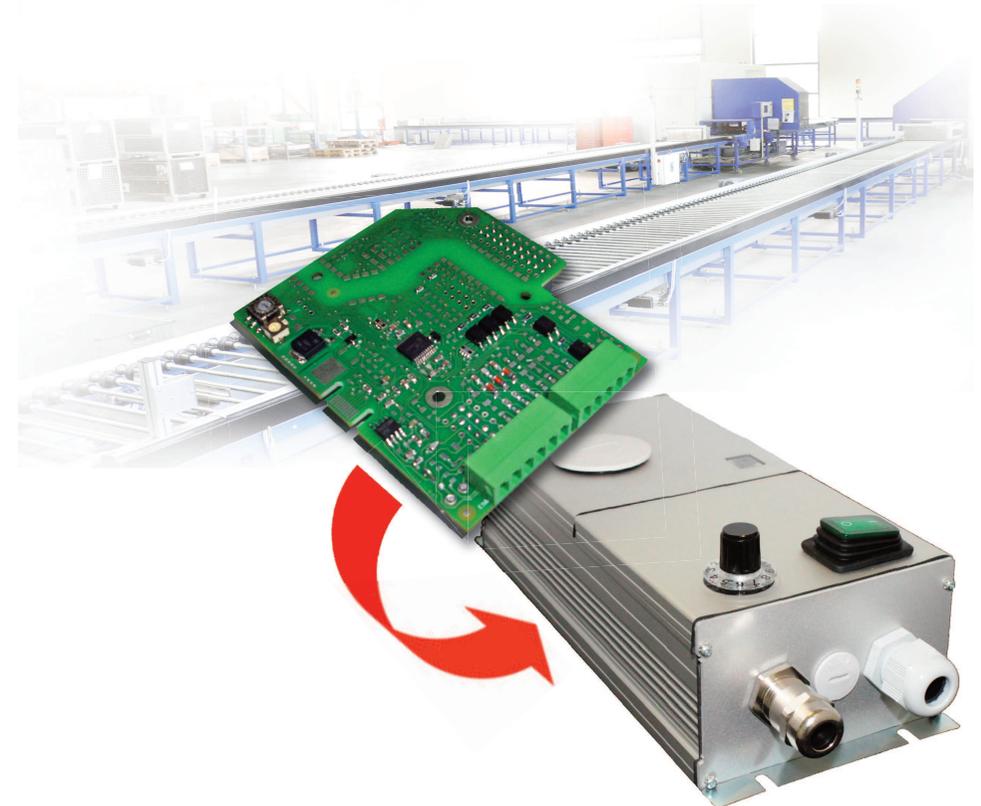
Verpackungsanlagen



Förderanlagen



Förderanlagen



LOGIC-CARD für VECTOR 54 - Integrierte Prozessabläufe

MSF-Vathauer Antriebstechnik GmbH & Co KG
Am Hessentuch 6-8
32758 Detmold

Tel: +49 5231 - 63030
Fax: +49 5231 - 66856

info@msf-technik.de
www.msf-technik.de

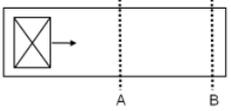
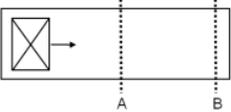
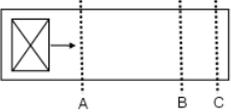
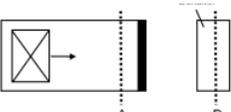


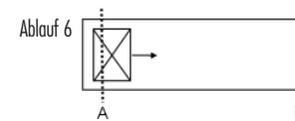
LOGIC-CARD für Frequenzumrichter VECTOR 54

Die intelligente LOGIC-CARD für integrierte Prozessabläufe

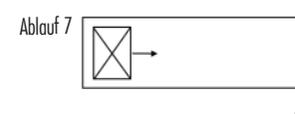
Der Frequenzumrichter VECTOR 54 mit der integrierter LOGIC-CARD realisiert Prozessabläufe in Maschinen und Anlagen ohne eine übergeordnete Anlagensteuerung. Die in der LOGIC-CARD gespeicherten Prozessabläufe decken eine Vielzahl von Standardprozesse für den fördertechnischen Bereich ab. Über einen Auswahlschalter werden insgesamt 8 abgespeicherte Prozessabläufe abgerufen. Weitere kundenspezifische Prozessabläufe, speziell für Ihre Anwendungen, können ebenfalls abgespeichert werden.

Folgende Prozessabläufe können abgerufen werden:

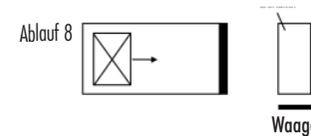
- Ablauf 1**  Nach dem Einschalten läuft das Förderband in Förderrichtung. Erreicht das Fördergut die Lichtschranke A, stoppt das Förderband. Nachdem mit dem Taster quittiert wurde, fördert das Förderband in Förderrichtung, bis Lichtschranke B erreicht ist. Erreicht das Fördergut Lichtschranke B, stoppt das Förderband, bis Lichtschranke B wieder frei ist.
-  Taster
- Ablauf 2**  Nach dem Einschalten läuft das Förderband in Förderrichtung. Erreicht das Fördergut die Lichtschranke A, läuft das Förderband in einer geringeren Geschwindigkeit bis Lichtschranke B erreicht ist. Erreicht das Fördergut Lichtschranke B, stoppt das Förderband bis Lichtschranke B wieder frei ist.
- Ablauf 3**  Nach dem Einschalten läuft das Förderband in Förderrichtung. Erreicht das Fördergut die Lichtschranke A, läuft das Förderband in einer höheren Geschwindigkeit bis Lichtschranke B erreicht ist. Erreicht das Fördergut Lichtschranke B, läuft das Förderband in einer geringeren Geschwindigkeit bis Lichtschranke C erreicht ist. Erreicht das Fördergut Lichtschranke C, stoppt das Förderband bis Lichtschranke C wieder frei ist.
- Ablauf 4**  Nach dem Einschalten läuft das Förderband in Förderrichtung. Wenn 10x ein Fördergut durch die Lichtschranke A fährt stoppt das Förderband. Wird der Behälter aus Lichtschranke B herausgenommen und ein neuer Behälter in Lichtschranke B hineingestellt, fördert das Förderband weiter in Förderrichtung.
- Ablauf 5**  Nach dem Einschalten läuft das Förderband in Förderrichtung. Erreicht das Fördergut Lichtschranke A, stoppt das Förderband und eine eingestellte Zeit läuft ab (Zeit lässt sich über Poti zwischen 0...30sek einstellen). Nachdem die Zeit abgelaufen ist fördert das Förderband bis Lichtschranke B erreicht ist. Erreicht das Fördergut Lichtschranke B, stoppt das Förderband solange bis Lichtschranke B wieder frei ist.



Nach dem Einschalten bleibt das Förderband weiterhin stehen. Wenn ein Fördergut in Lichtschranke A gelegt wird, fördert das Förderband in Förderrichtung bis Lichtschranke B erreicht ist. Erreicht das Fördergut Lichtschranke B, stoppt das Förderband. Durch einen externen Schalter kann die Drehrichtung umgeschaltet werden. Dadurch fördert das Förderband, wenn Lichtschranke B belegt ist und stoppt bei Lichtschranke A.



Nach dem Einschalten fördert das Förderband in Förderrichtung. Erreicht das Fördergut Lichtschranke A stoppt das Förderband. Sollte innerhalb einer eingestellten Zeit Lichtschranke A nicht bedämpft werden, fällt das Förderband in einen „Sleep – Mode“ (Zeit lässt sich über Poti zwischen 0...30sek einstellen). Durch Betätigen eines Taster oder einer weiteren Lichtschranke wird das Förderband aufgeweckt und fördert in Förderrichtung.



Nach dem Einschalten fördert das Förderband in Förderrichtung. Durch einen extern eingeleseenen Anlagen Wert, beispielsweise durch eine Waage, wird solange gefördert, bis ein bestimmter Wert erreicht ist. Erreicht der analoge Wert eine Schwelle, stoppt das Förderband. Wahlweise durch Betätigen eines Taster oder durch eine weitere Lichtschranke kann der Ablauf wieder neu gestartet werden.

Darüber hinaus können weitere kundenspezifische Prozessabläufe abgespeichert und über einen internen Drehschalter abgerufen werden. Die Programmierung wird in Absprache mit Ihnen oder Ihrem Endkunden von unseren Softwareingenieuren vorgenommen.

Anwendungen

- Zufuhr-Transporteinheiten
- Abtransporteinheiten
- In Maschinen integrierte Transportbänder
- Verpackungsmaschinen
- Abfüllanlagen
- Etc.