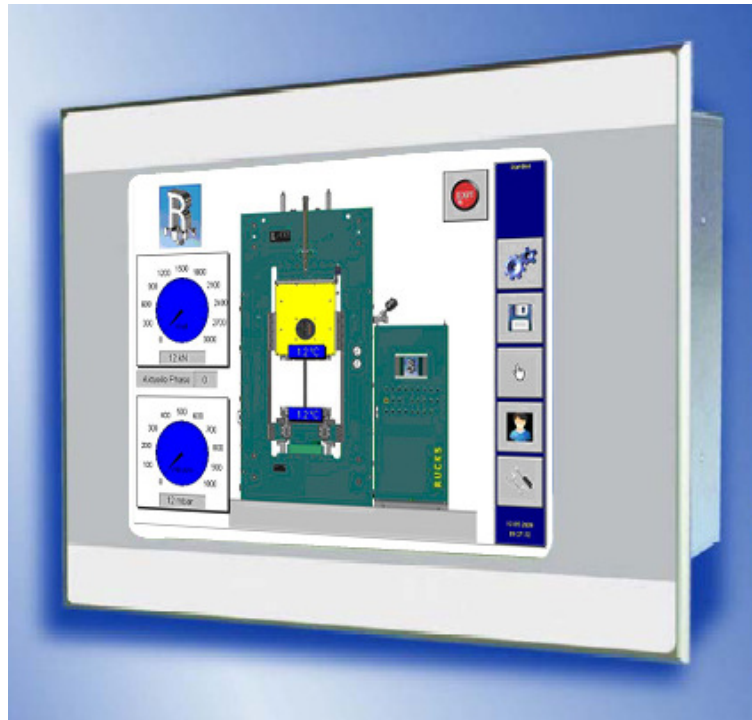


Steuerungskonzept- RUCKS Maschinenbau GmbH

- Schaltschrank, als Standschrank, Fabrikat Rittal
- Bedienung der Presse über HMI- Control, 10“ Infrarot- Touchscreen (colour), handschuhbedienbar, kratzfest, ausbaufähig bis Bildschirmgröße von 19“



Grossenbacher HMI- Control mit RUCKS Beispiel-Visualisierung

- Betriebssystem Windows CE- Embedded
- komplette Datensicherung (Betriebssystem, SPS- Software und Visualisierung) auf einer Compact- Flash- Karte
- Maschinensteuerung durch integrierte S7- Soft-SPS (\triangle S7-CPU416)
- Programmierung mit SIMATIC- Step7 oder 3S- CodeSys
- Profibus- Anschaltung für problemlose Erweiterung und Anschaltung zusätzlicher Baugruppen
- integrierter LAN-Anschluss für eine komfortable Einbindung der Maschine in Computernetzwerke (z.B. Leitsysteme, Fernsteuerung, Datenerfassung etc.)
- USB Anschluss ermöglicht problemloses überspielen von Daten
- Passwortschutz gegen unbefugte Manipulation mit 2 separaten Benutzerebenen (z.B. Bediener, Meister)

- zentrale Überwachung aller Sicherheitsfunktionen in einer programmierbaren PILZ- Sicherheitssteuerung (Not-Aus, Schutztüren, Lichtgitter, Ventil-überwachung...)
- Fernwartung der Steuerung über Einwahl- Router für eine schnelle Störungsanalyse
- Pressensoftware auf Basis unseres Softwarekonzeptes RUXX-Logic-HP
- kundenspezifische Visualisierung für einfache/ leicht verständliche Bedienung
- Fernsteuerungssoftware („Web-VISU“) inklusive, d.h. die Presse kann per LAN „ferngesteuert“ bzw. beobachtet werden
- einfache und intuitiv bedienbare Software ɓ Pressprogramm kann gemäß den technologischen Erfordernissen in einer Schrittfolge vorgegeben werden
- bis zu 60 aufeinanderfolgende Technologie-Schritte (z.B. Anfahren eines Weges mit zusätzlich definierter Geschwindigkeit usw.)
- Anzeige der Technologie- Schritte in übersichtlicher Tabellenform:

Phase	Parameter	Wert	Einheit	Prozent	Zeit	Einheit	Prozent	Steuerung
Phase 1	Press-Weg	350	mm	100				SCHLIESSEN
Phase 2	Press-Kraft	2530	kN	20				KRAFT AUFBAUEN
Phase 3	--	0		0				
Phase 4	Zeit	2	min	25	sec			PRESSZEIT
Phase 5	--	0		0				
Phase 6	Press-Weg	200	mm	20				LANGSAM OEFFNEN
Phase 7	Press-Weg	0	mm	100				OEFFNEN
Phase 8	--	0		0				
Phase 9	Ausfahr-Platte	0	mm	20				PLATTE EINFAHREN
Phase 10	--	0		0				
Phase 11	Temperatur	420	°C	20	K/min			
Phase 12	--	0		0				
Phase 13	--	0		0				
Phase 14	--	0		0				
Phase 15	--	0		0				

- Möglichkeit eines Rücksprungs („LOOP“) bei mehrfach ausgeführten gleichartigen Schritten
- einfache Speichermöglichkeit von Rezepturen in der HMI- Control bzw. auf der darin eingebauten Compact- Flash- Karte