

Selmo

Cosma Engineering Europe GmbH

Selmo unterstützt Cosma bei der Umsetzung einer innovativen Anlage zur Blechverarbeitung.

Über Cosma

Cosma bietet eine umfangreiche Auswahl an Karosserie-, Fahrwerks- und Engineering-Lösungen für weltweite Kunden. Durch verlässliches Produkt-Engineering, herausragende Werkzeugkompetenzen und vielfältiges Prozess-Know-how bringt Cosma stetig leichte und innovative Produkte auf den Markt.

Leistungen

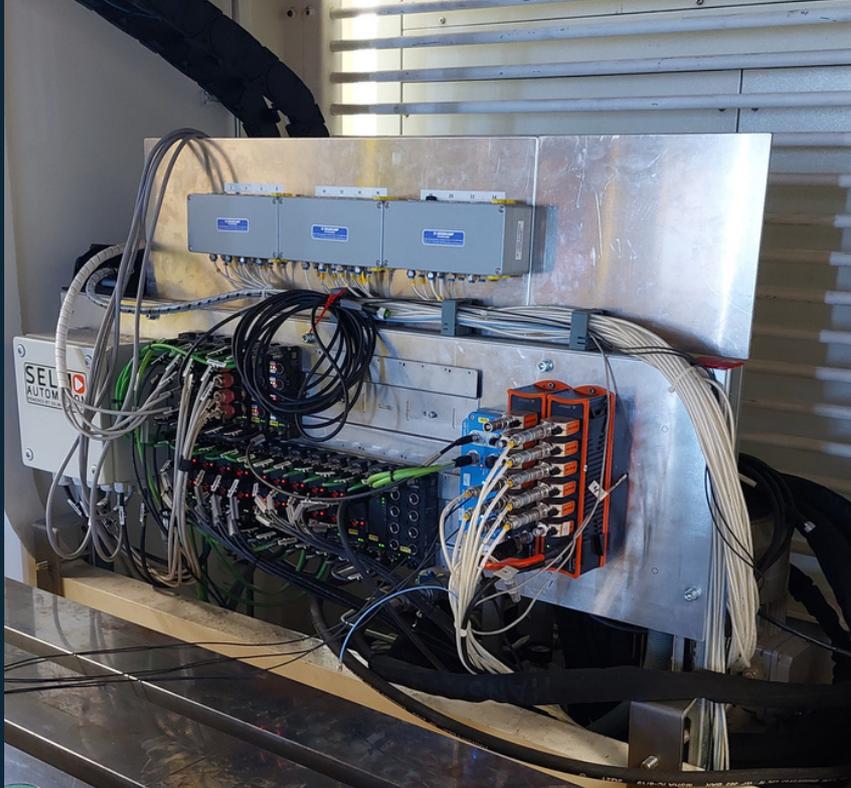
Neuanlage
Selmo Services

Industrie

Automobilzulieferer, Werkzeugbau, Prototypenbau, R&D

Ort

Weikersdorf, Österreich



Cosma beauftragte Selmo mit der Umsetzung einer Neuanlage zur Steuerung von intelligenten Presswerkzeugen. Selmo Services unterstützte von Beginn an mit der Konzipierung der Projektidee bis hin zur laufenden Betreuung der Weiterentwicklung.

Das Ergebnis

- 01 Qualitätsschwankungen reduziert.
- 02 Prozessstabilität gesteigert und den Ausschuss reduziert.
- 03 Höhere Genauigkeit bei einer zeitgleichen Reduktion der Schritte.

Kontaktieren Sie uns:
einfach@selmo.at

www.selmotech.com
Gewerbeparkstraße 1/1, 8143 Dobl-Zwaring



Kurzbeschreibung Projekt

- Vorgabe der Baugruppen an Mechanik & Elektrik:
- Konzept für Prozess war vorgegeben
- Steuerungswunsch Beckhoff
- Erstellung des Prozesses im Selmo Studio
- Elektrische Grundplanung durch Selmo
- Elektrische Detailplanung durch Duatec Automation GmbH
- Installation durch Duatec Automation GmbH
- Inbetriebnahme durch Selmo
- MQTT Schnittstelle durch Selmo

Die Fakten

- Steuerung Beckhoff C6030-0060 Compact IPc
- 113 SPS Ein- und Ausgänge
- 1 Hardwarezone
- 3 Sequenzen
- 41 Schritte
- 206 Zonen
- 4 Treiber
- 9248 Lines of Code

Die immer höheren Erwartungen des Marktes im Automobilbereich fordern die Hersteller, die Produktion noch weiter zu optimieren. Hochfeste Bleche werden für den Automotive -Bereich benötigt. Diese schwer zu verarbeitenden Blechqualitäten erzeugen höhere Ausschussraten im Vergleich zu den letzten Jahren. Das Ziel des Projektes ist, diese Raten zu minimieren.

Die Anlage steuert zwei intelligente Presswerkzeuge. Eines, welches den Druck des Niederhalters abhängig von der gemessenen Eingangsgröße regelt, und ein weiteres, welches mehrere Niederhalter der Presse separat steuert, um eine höhere Formgenauigkeit zu erzielen. Hierbei handelt es sich um zwei eigenständige Werkzeuge.

Mit einer intelligenten Regelung der Niederhalterkraft in Echtzeit wurden die Materialschwankungen des zu verarbeitenden Bleches ausgeglichen. Dadurch wird sowohl die Prozessstabilität gesteigert als auch der Ausschuss reduziert. Beim zweiten Teil des Projektes wurde durch die unterschiedliche Ansteuerung der Niederhalter eine höhere Formgenauigkeit bei einer Reduktion der Umformschritte erzielt. Durch die erhöhte Formgenauigkeit wurde die Qualität gesteigert und wiederum der Ausschuss reduziert.