

Sonderheft

PC & Industrie

Einkaufsführer Produktionsautomatisierung 2014



- 147 Produktgruppen
- Wer vertritt wen?
- Umfangreiches Firmenverzeichnis

Neues Kompaktsystem ermöglicht günstige Anlagenmodernisierung von S5 auf S7



Mit der X-CPU-2 können Anlagen modernisiert werden, indem man nur Teilkomponenten austauscht. Dadurch sind die Kosten der einzelnen Modernisierungs- und Umbauphasen genau bezifferbar (Bilder: ABC IT GmbH)

Bisher musste bei der Modernisierung der Simatic S5 Automatisierungsgeräte das komplette System ausgetauscht werden. Produktionsstillstände und nicht kalkulierbare Kosten waren dabei eine unangenehme Nebenwirkung. Deshalb hat die ABC IT GmbH die ABC X-CPU-2 m57 entwickelt, eine Zentralbaugruppe, die das Thema Retrofit deutlich vereinfacht. Sie ist in STEP5 (S5) und STEP7 (S7) von Siemens programmierbar und ermöglicht die gleichzeitige Bearbeitung beider Programme. Vor allem aber erlaubt sie auch den Austausch einzelner Teil-



komponenten. Da eine Komplett-Umstellung von S5 auf S7 keinen Zusatznutzen bedeutet, ist eine solche Teilmodernisierung eine moderne

Variante, um Kosten zu sparen. Vorgestellt wird das System dieses Jahr auf der SPS IPC Drives.

Gezielter Austausch

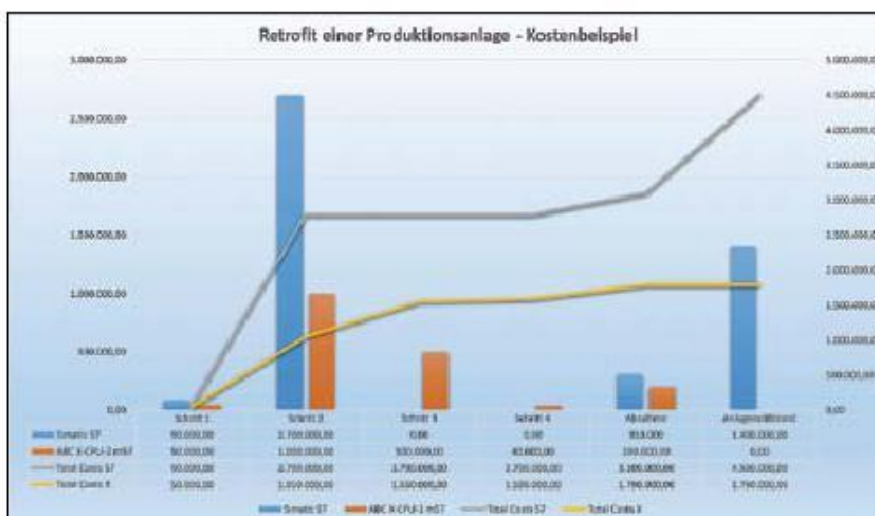
Mit der X-CPU-2 können Anlagen modernisiert werden, indem man nur spezifische Komponenten austauscht. Dadurch sind die Kosten der einzelnen Modernisierungs- und Umbauphasen genau bezifferbar. Vorher war es dagegen schwierig, mit den auftretenden Stillstandszeiten und den damit einhergehenden Produktionsausfällen sowie der kostspieligen und schwierigen Ersatzteilbeschaffung im vorgesehenen Projektbudget zu bleiben, zumal meist ganz von S5 auf S7 umgestellt wurde. Dadurch hat der

Kunde allerdings keinen Mehrwert. Die Anlage produziert in der Regel nicht besser als vorher. Bei der intelligenten Anlagenmodernisierung werden stattdessen nur dort Veränderungen vorgenommen, wo es tatsächlich nötig ist. Die dadurch gesparten Gelder können in die Aufrechterhaltung und Weiterentwicklung der Produktion fließen. Mit dem gleichen Budget für den Umbau einer S5- auf S7-Anlage können mehrere Anlagenteile, wie beispielsweise das komplette Bussystem oder das Bedienen und Beobachten, teilmodernisiert werden.

Zudem kann die Kommunikationsebene von SINEC H1 auf Ethernet TCP/IP umgebaut werden. Nach dem ABC Retrofit Konzept werden die Anlagen nach dem jeweiligen Stand der Technik über einen geplanten Zeitraum modernisiert, wodurch sowohl Kosten- als auch Planungssicherheit gewährleistet sind.

Technische Daten

Die ABC X-CPU-2 m57 verfügt über 4 GB CPs, drei Feldbus-Master und die auf dem Markt einzigartige Möglichkeit, S5- und S7-Programme gleichzeitig zu bearbeiten. Zudem ist in



Die ABC IT GmbH hat mit der ABC X-CPU-2 m57 eine Zentralbaugruppe entwickelt, die das Thema Retrofit deutlich vereinfacht.

Variable Hochleistungs-Ultraschallsensoren



Turck hat ein umfassendes Ultraschallportfolio für zahlreiche Anwendungen vorgestellt, die sich mit wenigen Sensorvarianten umsetzen lassen

Turck präsentiert die neue Ultraschallsensor-Familie mit kurzen Blindzonen, großen Messbereichen und vielfältigen Parametriermöglichkeiten. Die neue Ultraschallsensor-Familie RU-U von Turck ermöglicht dem Anwender, mit weniger Sensorvarianten große Erfas-

sungsbereiche abzudecken. Die Turck-Ultraschallsensoren in M18- und M30-Bauform reduzieren so effektiv die Variantenvielfalt in der Lagerhaltung. Möglich wird das durch die besonders kurzen Blindzonen bei gleichzeitig weiten Erfassungsbereichen – bei 40 cm

Reichweite beträgt die Blindzone beispielsweise nur 2,5 cm.

Um mit wenigen Sensorvarianten für jede Applikation den passenden Sensor anbieten zu können, hat Turck die Vielseitigkeit der einzelnen Modelle erhöht: So kann der Anwender schon in der einfachen Kompaktversion der RU40- und RU100-Modelle die Betriebsarten Reflextaster, Reflexschranke sowie Öffner- und Schließer-Schaltausgang per Teach-Adapter einstellen. Die Standard-Sensorversionen ermöglichen zusätzlich das Einstellen von Schaltfenstern und zwei separaten Schaltpunkten, entweder per Teach-Adapter oder über Teach-Taster direkt am Sensor.

Die High-End-Versionen können als Schalter oder Analog-Sensor betrieben werden. Über IO-Link lassen sich außerdem unterschiedliche Betriebsarten, Temperaturkompensation oder die Ausgangsfunktion einstellen. Sind mehrere Sensoren nebeneinander installiert, kann der Kunde die Sensoren im Gleichtakt- oder Multiplexbetrieb parametrieren, um gegenseitige Störungen der Sensoren auszuschließen. Weitere Infos: www.turck.de/ru

■ **Hans Turck GmbH & Co. KG**
more@turck.com
www.turck.com

der Zentralbaugruppe ein Intel Atom Prozessor N450 mit 1,66 GHz und 512 KB L2 Cache verbaut, sie beinhaltet vier integrierte 10/100/1000 Mbps Ethernetschnittstellen, 2 GB Speicher on board, 64 MB remanente Daten, einen integrierten Flash-Sockel für SD-Karten, drei serielle Schnittstellen sowie eine LED-Diagnose-Anzeige. Einsetzbar ist die X-CPU-2 in Siemens Simatic-Baugruppenträgern der Reihe 115U, 135/155U und 150U/S/K.

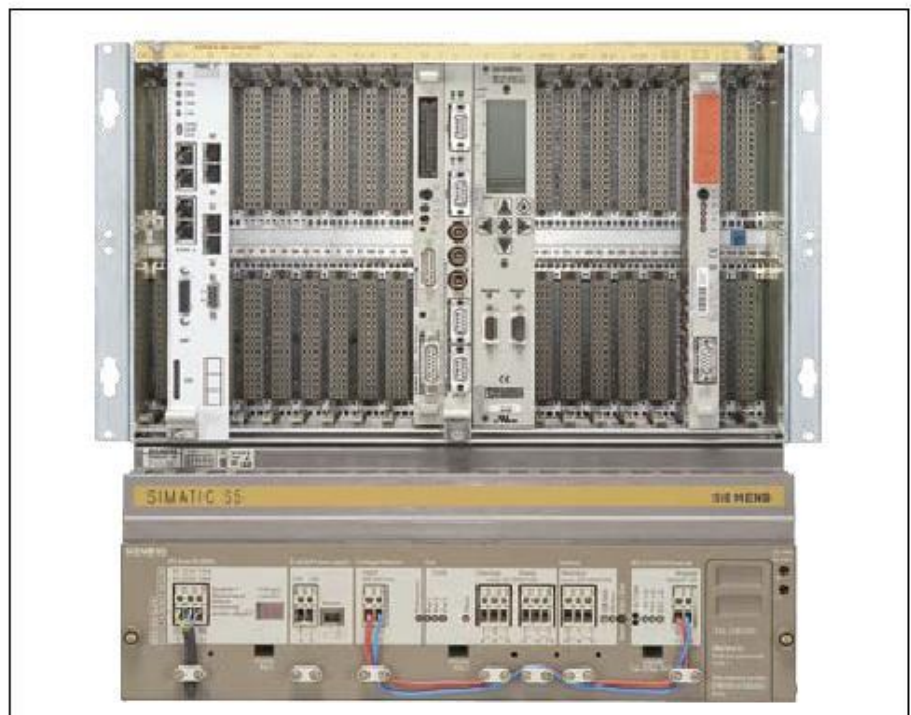
Zentralbaugruppe in mehreren Varianten

Dabei gibt es mehrere Varianten der Zentralbaugruppe. Das Kompaktsystem ABC X-CPU-2 e57, das gleichwertig mit der Simatic S7-Steuerung ist, wird beispielsweise nach einem kompletten Retrofit der S5-Komponenten eingesetzt, wobei die modulare CPU dann in das e57-Case eingebaut wird. Optional können jeweils auch ein bis drei Feldbus-Master Profibus, Profinet und EtherCAT on board integriert werden.

Wir stellen aus:

SPS IPC Drives: Halle 7, Stand 119

■ **ABC IT GmbH**
info@abcit.eu
www.abcit.eu



Der Komplettumbau von S5 auf S7 bringt keinen Zusatznutzen für die Produktion, deshalb ist eine Teilmodernisierung die intelligentere und kostengünstigere Lösung. Möglich macht dies die neue Zentralbaugruppe der ABC IT.