

Optimaler Lebensraum für Automatisierungstechnik

Automatisierung braucht auf allen Ebenen – innerhalb der einzelnen Produktionsmaschine oder Handhabungseinrichtung, zwischen den Teilen einer Produktionskette und über die gesamte Produktionsstätte hinweg - innovative Lösungen bei Stromverteilung, Steuerelektronik, Benutzerschnittstelle und Kommunikationstechnik. Deren komplexe Funktion unter industriellen Bedingungen auf Jahre hinaus zu garantieren und dabei ein Höchstmaß an Ergonomie und Wirtschaftlichkeit zu bieten, ist die Aufgabe der Rittal Systemtechnik. An allen Stellen der Produktionskette.

Autor: Ing. Peter Kempfner / x-technik

Das beginnt beim in das Maschinengehäuse integrierbaren Kompakt-Systemschrank CM für die Maschinensteuerung und dem nach Maß auf die jeweiligen Bedürfnisse zugeschnittenen, über das Tragarmsystem CP-XL mit integriertem Kabelkanal beweglich angebrachten Bediengehäuse Rittal Comfort-Panel. Für die richtige Betriebstemperatur sorgen Luft/Wasser-Wärmetauscher TopTherm, die ebenfalls direkt in das Maschinengehäuse integriert werden können, sowie das CMC-Überwachungssystem zur Steuerung und Überwachung von Temperatur und Luftstrom der Klimakomponenten sowie der Signalsäulen. Letztere sind modular und können mit bis zu fünf optischen und akustischen Elementen individuell konfiguriert werden.

Für Ordnung und Sicherheit in der Maschine sorgen auch in jedem Format

erhältliche Klemmenkästen für Unterverteilungen und Bus-Gehäuse zum Sammeln von Status- und Sensorabfragen. Mit Schnellverschluss, unten oder seitlich angeschlagenen Türen, Scharnieren mit bis zu 180° Öffnungswinkel und optionalen Sichtfenstern erhöhen sie die Wartungsfreundlichkeit der Maschine.

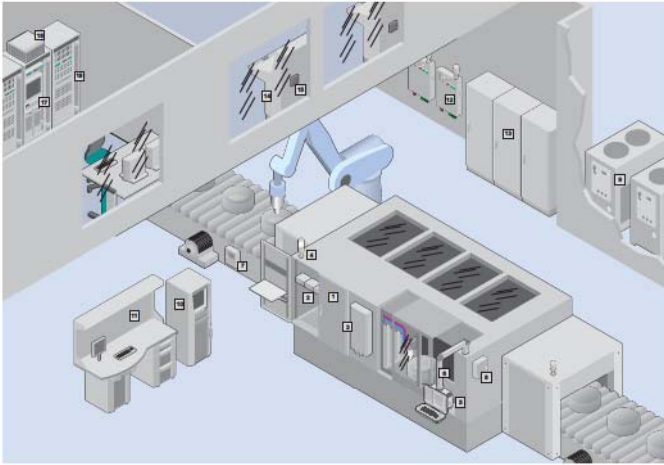
Für die Stromversorgung der Maschine oder auch einer ganzen Maschinengruppe bieten sich die Schaltschränke der TS 8- Familie an, ausgestattet mit modularen Schienensystemen wie RiLine60 oder PLS. Deren Geometrie hält den Platzbedarf gering und den Aufbau einfach. Auch die Einhaltung von Normen und Sicherheitsvorschriften kann den nach allen relevanten internationalen Normen typengeprüften Schränken und Stromverteilungssystemen überlassen werden.

Ergonomie trifft Robustheit

Auch im Bereich Steuern, Bedienen und Überwachen kann die bewährte TS 8 Systemplattform punkten. Spezielle Ausstattungsvarianten wie ein Pultvorbau mit Folientastatur oder Druckereinschüben machen TS 8 zum PC-Schranksystem, das den Rechnern maximale Sicherheit und den Benutzern ein Höchstmaß an Ergonomie bietet.

Für maschinennahes Bedienen und Beobachten deckt eine ganze Reihe auf verschiedene Anforderungen zugeschnittener Produktfamilien die Bedürfnisse der Industrieautomation ab. So stellt das TopPult-System mit großen Einbauflächen, variablem Innenausbau mit TS-Schienensystem und klimatisiertem Unterteil eine modulare Vielfalt zur Verfügung, welche die Bedienungs-



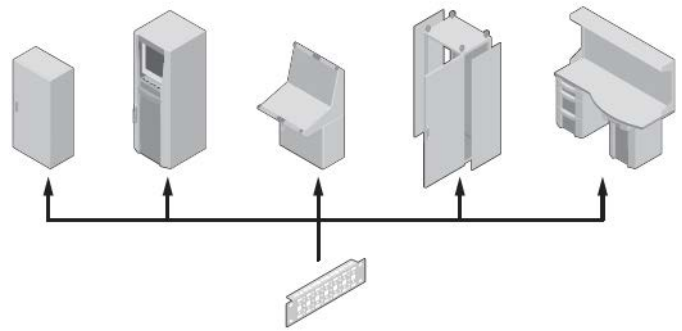


freundlichkeit moderner Steuerungscomputer im rauen Fabrikumfeld ergonomisch unterstützt. Mit Rittal Quality Point XL aus dem Programm Industrial Workstation steht ein idealer Prüfplatz zur Verfügung, der durch integrierte Beleuchtung, viel Raum für die Unterbringung von Prüfmitteln und EDV-Geräten und einem Diebstahlschutz die Produktionsprozesse mitarbeiterfreundlich unterstützt.

Intelligent ist bei diesen Systemeinheiten nicht nur der zweckoptimierte Aufbau, sondern auch die Tatsache, dass sie mit einem einheitlichen Zubehörsystem für den Innenausbau kompatibel sind. Das vereinfacht Planung und Aufbau ebenso wie die Ersatzteilversorgung.

Zentrale Dienste

Die Welt der Industrieautomation endet nicht in der Produktionshalle, ebenso wenig die Rittal-Systemtechnik. Netzwerkschränke und Serverschränke von Rittal IT-Solutions sind der geschützte Lebensraum, den Leitsysteme und Verbindungstechnik brauchen, um höchste Produktivität über den gesamten Herstellungsprozess zu gewährleisten und die Verbindung mit dem restlichen Unternehmen sicher zu stellen. Und diesem die Sicherheit zu geben, dass Daten und Programme gut aufgehoben und stets verfügbar sind. Dazu tragen Lüftersysteme und unterbrechungsfreie Stromversorgung ebenso bei wie die Zugänglichkeit bei großer Packungsdichte die einfache An-



Automatisierung ist überall. Gut und sicher untergebracht ist sie in Gehäusen und Schaltschränken von Rittal.

passung des oft kurzlebigen Innenlebens unterstützt. Zentral bereitgestellt wird mit einer Rittal Rückkühlanlage die bedarfsgerechte Wärmeabfuhr von Schaltschränken, Maschinen und den IT-Systemen. Verbunden mit den Luft/Wasser Wärmetauschern am Ort des Bedarfs, tragen sie durch Wärmerückgewinnung zur Hebung der Umweltfreundlichkeit und Energieeffizienz des Unternehmens bei.

KONTAKT

Rittal Schaltschränke Ges.m.b.H
Laxenburger Straße 246a
A-1239 Wien
Tel. +43 1-61009-0
www.rittal.at



1 Die Kompakt-Systemeinschränke Rittal CM für Maschinensteuerung.

2 Das TopPult-System von Rittal stellt mit großen Einbauflächen, variablem Innenausbau mit TS-Schienensystem und klimatisiertem Unterteil eine modulare Vielfalt zur Verfügung.

3 Rittal Prozess-Power – ein Begriff, in dem die ganze Rittal System-Intelligenz steckt.

Produktübersicht
Baumer Process Instrumentation

RELISTE



Baumer

Process Instrumentation

Mechanische und elektronische Messwertaufnehmer für Druck und Temperatur, konduktive, optische und kapazitive Sensoren zur Füllstandsmessung bis hin zur Flüssigkeitsanalyse und Leckagekontrolle.

Produktmanager Alfred Joska RELISTE GesmbH
a.joska@reliste.at A-2345 Brunn am Gebirge
www.reliste.at T: +43 (0)2236) 31525-15