

Wir sind stolz, Partner vieler Topunternehmen zu sein
(Auszug aus unserer Referenzliste)

- Allgaier
- Audi
- Benteler
- BMW
- Chery
- Daimler
- FAW
- Geely
- Gestamp
- Great Wall
- Kirchhoff Automotive
- Leopaard
- Magna
- SSDT
- Tower Automotive
- Volkswagen
- Yema Auto

Strothmann Machines & Handling GmbH

Altenkamp 11
33758 Schloß Holte-Stukenbrock
Deutschland
Tel.: +49 (0) 5207 / 9 122-0
sales@strothmann.com
Ein Unternehmen der Siempelkamp-Gruppe.



Software zur Optimierung von
Pressenlinien



StroCon PL



Angaben über die Beschaffenheit und Verwendbarkeit der Produkte stellen keine Zusicherung von Eigenschaften dar, sondern dienen lediglich Informationszwecken. Maßgeblich für den Umfang unserer Lieferung ist der jeweilige Vertragsbestand

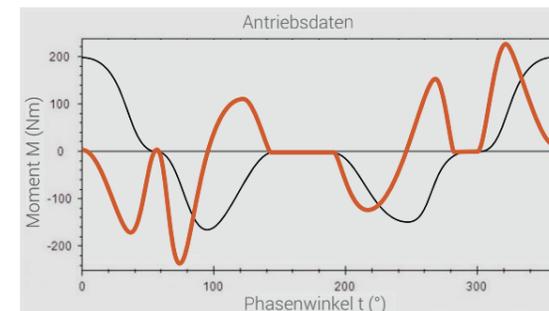
STROTHMANN-Controller für Pressenlinien StroCon PL

StroCon PL ist eine innovative Simulationssoftware, die es ermöglicht, eine Bewegungskurve einer spezifischen STROTHMANN-PressenAutomation zu optimieren. Es berücksichtigt gegebene Randbedingungen wie Leistungsdaten und Geometriedaten.

StroCon PL arbeitet in Verbindung mit der Software „PLS“ von Siemens, um den Bewegungsverlauf und mögliche Kollisionen zu visualisieren.

Die STROTHMANN-Software hat 2 Schnittstellen:

- Eine Schnittstelle für die Datenübertragung an die Siemens-Software PLS
- Eine Schnittstelle für die Datenübertragung an die Anlagensteuerung der spezifischen STROTHMANN-Pressenautomation



Anzeige des Motormomentenverlaufs über einen Pressenhub



Kollisionsdarstellung im PLS (lila markierter Bereich)

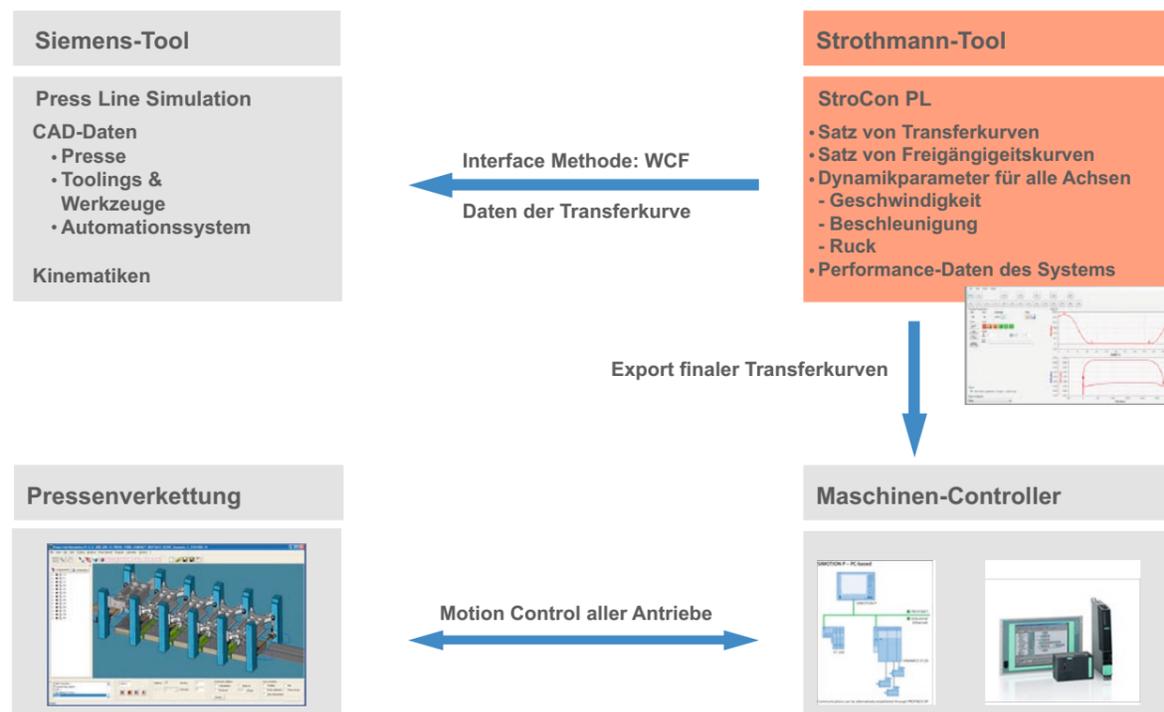
Anwendung

Die Software StroCon PL liest eine Reihe grundlegender Bewegungskurven und die Bewegungskurve des Pressenstößels. Außerdem enthält die Software alle relevanten Daten des spezifischen STROTHMANN-PressenAutomation.

Der Bediener optimiert die Bewegungskurve für ein bestimmtes Bauteil, indem er eine ausgewählte Grundbewegungskurve modifiziert.

Dieses geschieht in mehreren Schritten. Nach jedem Optimierungsschritt kann das Ergebnis mit Hilfe der Siemens-Software PLS (Kollisionsprüfung) und StroCon (Antriebsgrenzwerte und erreichte Hubzahl pro Minute) überprüft werden. Nach Abschluss der Optimierung exportiert der Bediener die finale Bewegungskurve an die Steuerung der spezifischen STROTHMANN-PressenAutomation.

Folgende Daten werden im PLS geladen: 3D-Daten von Pressen, Werkzeugen, Greifern, Bauteilen und Automatisierungssystem.



Die Vorteile im Überblick:

- Erhöhung der Ausbringungsleistung durch optimierte Bewegungsabläufe des Automationsgeräts
- Prüfung von Werkzeugneukonstruktionen
- Verschleißreduzierung der einzelnen Anlagenkomponenten
- Unterstützung bei der Kostenermittlung von Bauteilen durch Berechnung der Ausbringungsleistung
- Kalkulationsgrundlage
- Optimierte Kurven direkt in der Steuerung verfügbar