

Produktion

erschienen in Produktion Ausgabe 40/2014

Verkabelungssystem beschleunigt Prozesse

tde vernetzt Spritzgießmaschinen im Coko Kunststoff-Werk

CORNELIE ELSÄSSER
PRODUKTION NR. 40, 2014

BAD SALZUFLEN (TBÖ). Coko versorgt als Systemlieferant seine Partner mit Kunststoffprodukten jeglicher Art. Von der Konstruktion eines Werkzeuges über den Werkzeugbau bis zum Spritzgießen wird alles aus einer Hand geliefert. Im Anschluss an die Spritzgussfertigung wird eine große Anzahl der Kunststoffteile weiterverarbeitet. Die Neustrukturierung der Betriebsdatenerfassung nahm das Unternehmen zum Anlass, die Kunststoff-Spritzgießmaschinen ins Netzwerk einzubinden. Für die Vernetzung seiner Maschinen und den Aufbau von LWL-Knotenverbindungen setzt Coko auf das flexible, modulare tML-Verkabelungssystem der tde

zusammen. „Bei der Entscheidung für tde waren die Referenzen des Unternehmens und unsere eigenen Erfahrungen ausschlaggebend“, sagt Thorsten Speckmann, Head of IT bei Coko. tde unterstützte Coko bei der Planung und Realisierung der Neu-Vernetzung seiner Kunststoff-Spritzgießmaschinen und beim Aufbau von LWL-Verbindungen der Knotenpunkte. „Aus unserer Sicht gab es viele Vorteile für das tML-System, das genau unseren Anforderungen entspricht: sehr

336
neue CU- und 24 LWL-
Ports hat tde bei
Coko installiert

Mindestens vier Anschlüsse je Maschine waren erforderlich und die Verbindungen mussten redundant ausgelegt werden. Die Installationsdauer sollte sich auf ein Minimum begrenzen, um bei laufendem Betrieb die normalen Abläufe möglichst wenig zu beeinträchtigen.

Bei der Auswahl des Partners stützte sich Coko auf die Erfahrungen der FPE. Das Ingenieurbüro arbeitet seit vielen Jahren

geringe Kabeldurchmesser, durchgängiges Plug-and-play-System und Kombinationsmöglichkeit von LWL- und Kupferinstallation auf einer Höheneinheit“, so Speckmann. Dazu ermöglichte die Zusammenfassung der Kabel auch eine Installation in einem Schritt und eine Reduzierung der Trassengröße.

Die Aufgabe der FPE lag in der Planung, Installation und Inbetriebnahme der neuen Strukturen.

So musste vorab der Bedarf ermittelt, Verteilerpunkte definiert, Verlegestrecken festgelegt und benötigte Kabellängen bestimmt werden.

Insgesamt wurden 336 CU- und 24 LWL-Ports installiert. Durch die Zusammenfassung der Kabel mussten lediglich 28 Kupfer- und zwei LWL-Kabel verlegt werden, um die Portanzahl zu realisieren. Dabei wurden Strecken von 10 bis 65 m mit Kupfer, Strecken bis zu 120 m mit Glasfasern verlegt.

Eine herkömmliche Verkabelung, gerade bei größeren Distanzen im industriellen Umfeld, ist immer mit sehr großem Aufwand verbunden. Eine passende, vorkonfektionierte und vorher geprüfte Lösung wie das tML-System hingegen spart Platz, Zeit und Kosten. Die robuste Bauweise der tML-Komponenten und die schnelle Installation haben auch Coko-Manager Speckmann überzeugt. „Unsere Erfahrungen mit der neuen Verkabelung sind positiv. Die von uns angestrebte Einbindung der Spritzgießmaschinen ins Netzwerk funktioniert reibungslos und die Zusammenarbeit mit tde war vom Erstkontakt bis hin zur Realisierung hervorragend – konstruktiv, zuverlässig und erfolgreich.“

www.coko-werk.de



1)

2)

1

3)

1) Seit Generationen wird in den Hallen des Coko-Werks Kunststoff verarbeitet.

2) Die Installationsdauer sollte sich auf ein Minimum begrenzen, um die normalen Abläufe möglichst wenig zu beeinträchtigen.

3) Für die Vernetzung seiner Maschinen und den Aufbau von LWL-Knotenverbindungen setzt Coko auf das flexible, modulare tML-Verkabelungssystem von tde.

4) Passende, vorkonfektionierte tML-Systeme sparen Platz, Zeit und Kosten.

Bilder: Coko/tde