

Mechatronisches Antriebssystem MOVIGEAR® in realisierten Projekten

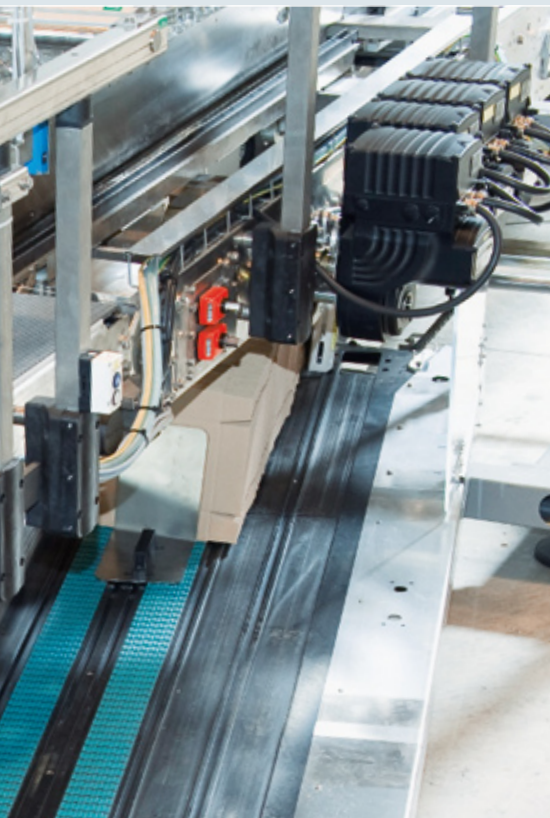


MOVIGEAR® in realisierten Projekten

Neben der Beständigkeit gegenüber Hitze, Nässe, Reinigungsmitteln und vielem mehr trägt das mechatronische Antriebssystem MOVIGEAR® aufgrund seines verbesserten Gesamtsystem-Wirkungsgrads nachweislich zu einer optimierten Energiebilanz und zur Verringerung der Betriebskosten bei. Nachfolgend beschriebene Einsatzbeispiele bei einer Auswahl unserer Kunden belegen das auf eindrucksvolle Weise.

Mehr Informationen zum Antriebssystem MOVIGEAR® finden Sie auf:

<http://ms.sew-eurodrive.de/movigear/deutsch/>



Krones AG, Neutraubling, Deutschland Behälterzulauf Variopac Pro (für ErgoBloc D)

Bei Verpackungsanlagen für die Getränkeindustrie steht Flexibilität an erster Stelle, um wirtschaftliche Prozesse zu sichern. So kann das System „Variopac Pro“ der Firma Krones AG quadratische Flaschen und Leichtgewichtbehälter in ganz unterschiedlichen Gebindegrößen mit verschiedenen Folienstärken verpacken. Je nach Anlage ist der Gebindeförderer ein- oder zweispurig ausgelegt, wobei beide Spuren parallel nutzbar sind.

Zur erforderlichen Flexibilität und zu hoher Effizienz trägt die Antriebstechnik von SEW-EURODRIVE bei:

- Realisierung mit dezentraler Technik
- Bis zu 12 MOVIGEAR® DSC SBus als Einzelgassenantriebe, angebunden an die Maschinensteuerung über einen dezentralen SBus-Controller.
- Die MOVIGEAR®-Antriebe lassen eine sehr breite Drehzahlregelung zu, wodurch pro Behältergasse eine separate Staudruckregelung möglich ist.
- SEW-Systembus-Technologie (SBus) sorgt für hohe Performance und schnelle Buskommunikation über CAN.



Sidel Conveying SAS, Frankreich, Bierflaschen-Abfülllinie

In der Glasflaschen-Abfüllanlage des französischen Herstellers Sidel Conveying SAS können bis zu 60.000 Bierflaschen pro Stunde verarbeitet werden. Aber nicht nur hoher Durchsatz und innovative Technologie stehen hier im Vordergrund. Sidel stellt auch besonders verantwortungsvolle Anlagenlösungen her, die allen Reduktionskategorien gerecht werden sollen: Kosten, Energie, Materialien, Platzbedarf der Maschinen, Verwendung von Chemikalien und nicht erneuerbare Ressourcen.

Diesem Konzept entsprechend sind für alle Transportantriebe der horizontalen Anlagensegmente die passenden energieeffizienten Antriebslösungen von SEW-EURODRIVE integriert:

- 45 MOVIGEAR®-SNI (Single Line Network Installation)
- 6 MOVIFIT®-SNI
- SNI-Technologie ermöglicht die Energie- und Datenübertragung in einem Standardkabel, reduziert die Anzahl an Komponenten und verringert damit den Installationsaufwand.



Coca-Cola HBC Austria GmbH, Wien, Österreich, Transportlinie für PET-Flaschen und Gebinde

Energieeinsparung und CO₂-Reduktion stehen bei der modernisierten Linie 2a des österreichischen Coca-Cola-Abfüllbetriebs im Fokus. Im Bereich vom Einpacker (Shrinkpacker) bis zum Palettierer werden PET-Flaschen von 0,3- bis 2-Liter-Füllmenge verarbeitet. Bei der Konzeption der Komplettrenovierung war von Anfang an der Stromlieferant Wien Energie GmbH mit detaillierten Energieverbrauchsberechnungen involviert, um mit der Anlage die bestmögliche Energieeffizienz zu erzielen. Die mit dieser Anlage angestrebte Energie- und CO₂-Ersparnis trägt der installierten umfassenden Antriebstechnik von SEW-EURODRIVE in besonderer Weise Rechnung.

Von Wien Energie GmbH geprüft und bestätigt:

- Gesamtenergieersparnis von rund 75 % durch den konsequenten Einsatz von 40 MOVIGEAR® in SNI-Technologie (Single Line Network Installation) sowie durch weitere Maßnahmen, wie z. B. die Pausenabschaltung
- CO₂-Reduktion um rund 39.000 kg/Jahr
- SNI-Technologie ermöglicht die Energie- und Datenübertragung in einem Standardkabel, reduziert die Anzahl an Komponenten und verringert damit den Installationsaufwand.



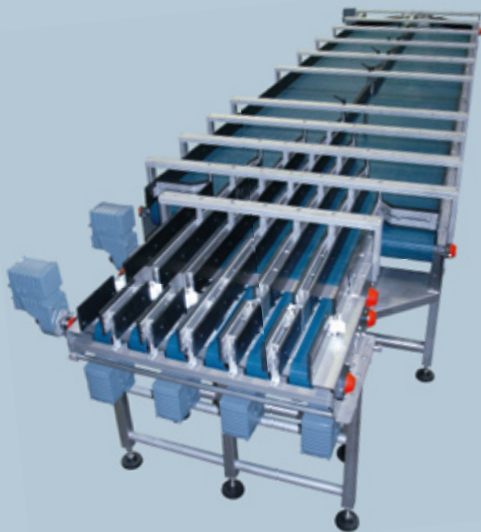
psb intralogistics GmbH, Pirmasens, Deutschland Förder- und Lagertechnik

Das Unternehmen psb intralogistics GmbH plant und realisiert integrierte Materialflusssysteme für die Produktion und Distribution. So auch für das neue Industriegetriebewerk von SEW-EURODRIVE in Bruchsal: die umgesetzte Logistikeinheit im Wareneingang besteht aus einem Tablarzwischenpuffer und nachgeschaltet aus einer Förderstrecke mit Senkrechtförderer zur Einspeicherung der zugelieferten Ware in das Kleinteilelager.

Für das perfekte Zusammenspiel der Antriebstechnik sorgen:

- 60 MOVIGEAR®-SNI
- in Verbindung mit MOVIFIT®-SNI
- Alternativ ist auch eine Ausstattung mit binärer Installationstopologie für Stand-alone-Betrieb, oder mit AS-Interface-Ausstattung für eine einfache und wirtschaftliche Ansteuerung möglich.

Secma-Cabon, Quimper, Frankreich, Einlaufftisch zur Beschickung von Konservendosen zum Sterilisator



Das französische Unternehmen Secma-Cabon versorgt Hersteller von Konservendosen mit einem umfassenden Programm an automatisierter Anlagentechnik. Zu den angebotenen Systemen gehört auch ein Einlaufftisch, über den Konservendosen zum Sterilisator befördert werden. Reduktion des Energieverbrauchs und des Installationsaufwands sind bei Secma-Cabon äußerst wichtige Faktoren, um in puncto Wirtschaftlichkeit und Betriebskosteneinsparung mit dem Wettbewerb Schritt zu halten. SEW-EURODRIVE liefert die passende energieeffiziente und leicht zu installierende Antriebstechnik dazu:

- 6 MOVIGEAR® in SNI-Technologie (Single Line Network Installation)
- SNI-Technologie ermöglicht Energie- und Datenübertragung in einem Standardkabel, reduziert die Anzahl an Komponenten, macht die separate Feldverkabelung von Busleitungen überflüssig und verringert damit den Installationsaufwand.
- Das Hygienic Design der MOVIGEAR®-Antriebe unterstützt die hygienische Produktion von Konservendosen.

**SEW
EURODRIVE**

SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG
Postfach 30 23
76642 Bruchsal
Telefon 07251 75-0
Fax 07251 75-1970
sew@sew-eurodrive.de

→ www.sew-eurodrive.de