

Modellbasierte Level 2 Systeme für das Kaltwalzen

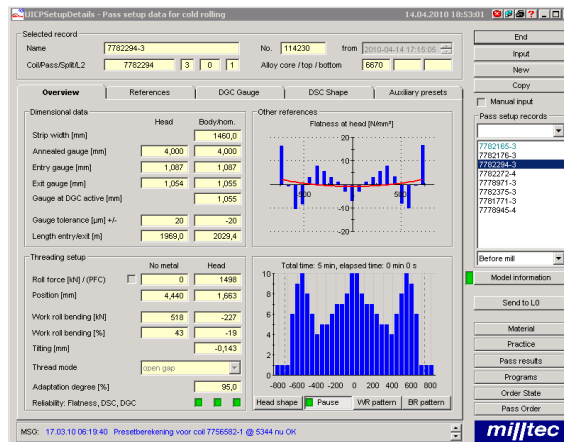
Bei der Produktion von kaltgewalzten Flachprodukten sind neben der Produktqualität auch Produktivität, Ausbringung und Flexibilität von entscheidender Bedeutung.

Level 2 Systeme von *milltec* bieten durch die Einbindung detaillierter und selbstlernender Prozessmodelle in kundenspezifisch erstellte Strategiemodule eine leistungsfähige Plattform zum Erreichen dieser Zielvorgaben.

So gewährleistet zum Beispiel der Stichplangenerator *Schedule* optimale Produktivität bei bestmöglicher Qualität und minimalem Energieverbrauch. Stichpläne werden erstmalig bei Einplanung eines Bundes ermittelt und zudem vor jedem Stich aktualisiert, um der aktuellen Situation des Walzgutes und der Anlage gerecht zu werden. Der Stichplangenerator unterstützt ferner Änderungen im Produktionsziel nach Produktionsstart und optimiert verbleibende Folgestiche automatisch.

Die modellbasierte und adaptiv arbeitende Optimierung der Walzgerüstvoreinstellung vor jedem Stich gewährleistet planes Band schon beim Anwalzen und bietet somit ideale Startbedingungen für die Dicken- und Planheitsregelung. Ausbringung und Bundwechselzeiten werden hierdurch deutlich verbessert.

Die Level 2 Systeme von *milltec* werden im Bedarfsfall mit einer dynamische Pausenkühlung ausgestattet:



Anders als bei herkömmlichen Pausenkühlstrategien mit festem Kühlmuster wird von der *Setup* Funktion ein Arbeitswalzenkühlmuster auf Grundlage der vorhergesagten Planheit am Bandkopf des Folgestiches ermittelt und zyklisch aktualisiert.

Durch Anpassung des Walzenkühlmusters an die Planheitsanforderungen wird die mittlere Bundwechselzeit verkürzt und die Planheit nach Produktwechseln wird verbessert.

Die dynamische Pausenkühlung ist auch als Option für *milltec* Planheitsregelungen mit integriertem *Setup* verfügbar.



milltec gmbh
 Hofaue 35
 42103 Wuppertal, Germany
 Email: info@milltec.de
 Phone: +49-202-478254-102