



TB20 I/O-System von Helmholz überzeugt weltweit

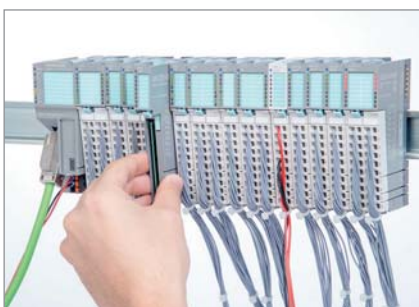
Wir geben Vollgas für beste Wasserqualität

Damit Wasser in Top-Qualität zur Verfügung steht, sind vielfältige Kompetenzen nötig. Das Unternehmen Machinor S.A., mit Sitz in Griechenland, baut deshalb auch im Steuerschrank auf hochwertige Technik, wie dem dezentralen Feldbus I/O-System TB20 von Helmholz.

Eine effektive Wasseraufbereitung ist für den sicheren Betrieb von industriellen Anlagen unverzichtbar. Egal, ob Meer-, Fluss-, Oberflächen-, Brunnen- oder Trinkwasser verwendet wird. Die hohen Anforderungen werden nur durch eine entsprechende Aufbereitungstechnik erfüllt.

Durch das effiziente Entfernen von Partikeln und unerwünschten Substanzen wird in einem aufwändigen Verfahren die Beschaffenheit des Prozesswassers erreicht. Diese speziellen Filtersystemanlagen sorgen für einen störungsfreien und sicheren Betrieb von Maschinen und Anlagen.

Mittels modernster Infrastruktur und qualifizierten Experten bietet die Machinor S.A. integrierte Lösungen, kundenspezifische Anwendungen, hochwertige Produkte und Dienstleistungen an.



Hot-Swap Fähigkeit

TB20 I/O-System praxiserprobt

Für das Projekt in einer der größten Wasserfilteranlagen in Griechenland entschied sich Machinor S.A. deshalb wiederholt für das TB20 I/O-System von Helmholz. Hier wurden mehrere Modbus/TCP Stationen installiert, die zur Ansteuerung von Motorventilen genutzt werden. Diese Stationen kommunizieren direkt mit einem lokalen redundanten Visualisierungsserver.

Das TB20 I/O-Modul von Helmholz besteht aus einem separaten Fronstecker, Elektronik- und Basismodul. Alle Module werden kontaktsicher und schnell per Rastmechanismus auf die DIN-Hutschiene aufgesteckt und lassen sich für Wartung und/oder Erweiterung schnell und leicht abnehmen. Konkret heißt das: eine schnelle und unkomplizierte Installation und Wartung. Alle TB20-Module werden komplett geliefert.

Die ergonomische Gestaltung des dezentralen TB20-Systems erleichtert die Handhabung. Trotz der platzsparenden, kompakten Abmessungen sind alle Systemkomponenten industrietauglich robust, mechanisch stabil und kontaktsicher in IP20 ausgeführt. Eine optimale Systembaubreite lässt sich durch Einsatz von Modulen mit bis zu 16 digitalen oder 8 analogen Kanälen und Digital Mix In/Out-Modulen erzielen.



Platzsparend durch kompakte Bauweise

Fazit

Für den sicheren Betrieb von industriellen Anlagen ist eine hochwertige Technik und effektive Wasseraufbereitung unerlässlich. Die Machinor S.A. setzt dabei auf das TB20 I/O-System von Helmholz und profitiert von allen Vorteilen dieser dezentralen Topologie.

Helmholz GmbH & Co. KG
Hannberger Weg 2
91091 Großenseebach
Germany



WITO AUTOMATION AG

Vertrieb Schweiz:
Amriswilerstrasse 155
8570 Weinfelden
+41 (0)71 626 58 80

www.wito-ag.ch