

**Sichern, Heben, Transportieren – Ketten und Systeme in allen Abmessungen**



**SPS**  
TIGER  
WWW.SPSTIGER.DE

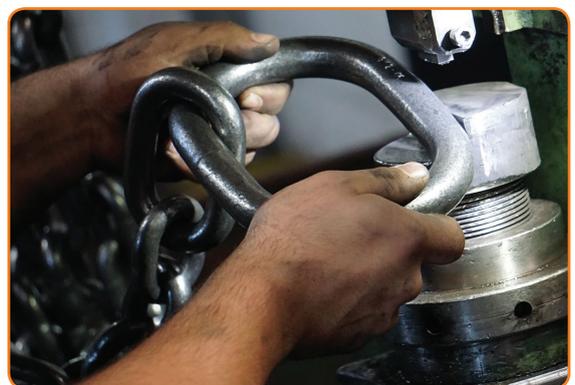


Das Hönnetaler Kettenfabrik-Team im 19. Jahrhundert

Die Hönnetaler Kettenfabrik ist seit 1880 ihrem innovativen Kernprodukt treu geblieben, der Rundstahlkette. Sie ist auch heute in vielen Industrieanwendungen unverzichtbar und wird das auch in Zukunft bleiben, in ihr stecken Jahrhunderte an Erfahrung aus traditionellem Schmiedehandwerk und doch viel mehr High-Tech als man vermutet. In den 130 Jahren des Bestehens hat sich viel verändert. Der Bergbau in Deutschland, einst einer der wichtigsten Abnehmer, ist heute nur noch eine Nischenindustrie. Hebegurte aus Kunststoffen haben Seile und Ketten in einigen Bereichen der Transportindustrie abgelöst. Die Hönnetaler

Kettenfabrik gibt es trotzdem noch und dank einer permanenten Modernisierung der Produkte und des Unternehmens ist sie heute genauso erfolgreich und gefragt wie vor hundert Jahren.

Die Kunden heute kommen aus der ganzen Welt. Dank Schiffszertifizierung kommen die Ketten von Hönnetaler als Ankerketten auf riesigen Containerschiffen zum Einsatz, als Bojenketten sichern sie die Schifffahrtswege globaler Lieferketten. Verzinkereien sind dankbar für Ketten und Ablegereife hoher Qualität, die in Zinkbädern mit bis zu 475°C zuverlässig und langlebig ihren Schichtdienst verrichten. In der Stahlindustrie halten die Stahlketten den hohen Temperaturen in den Werken stand und als Anschlagketten auf Baustellen oder in der Lebensmittelindustrie trotzen sie Wind und Wetter und jeder Hochdruckreinigung. Landwirte zählen auf die hochbelastbaren und beständigen Ladewagen- und Dungstreuerketten. Hönnetaler beweist auch hier Pioniergeist und innovativen Kundenservice, in einem Online-Shop können Landwirte passgenaue Ketten für ihre Anwendung bestellen und nach Maß fertigen lassen.



Halten Wind und Wetter Stand, die Kettenglieder von Hönnetaler



## „Drum prüfe wer, sich ewig bindet“ - Qualitätssicherung bei Hönnetaler



Die Prüfparameter können übersichtlich angepasst werden

Qualitätssicherung war schon immer harte Arbeit, aber dort, wo wie im Bergbau Menschenleben davon abhängen, ist sie unbezahlbar. „Von außen historisch, von innen modern“, so beschreibt sich das Unternehmen selbst und das trifft auch auf die Qualitätskontrolle in der Fertigung zu. Moderne Prüfanlagen mit moderner Automatisierungstechnik stellen sicher, dass die Qualitätsstandards bei jeder Kette, die das Werk verlässt, eingehalten werden. Die Ketten werden dabei mit dem doppelten oder dreifachen, für Bergbauanwendungen sogar mit dem fünf- bis sechsfachen der zulässigen

Belastung geprüft. Moderne Kalibrierautomaten mit einer Genauigkeit von 1/10 mm sorgen hier mit Wegmesssystemen und hydraulischen Antrieben für eine hochgenaue Belastungsprüfung. Die Prüfsysteme und deren Automatisierungstechnik entwickelt und programmiert das Hönnetaler-Team selbst, damit sie an die Prüfprozesse im Werk bestmöglich angepasst werden können.

Seit 4 Jahren kommen dabei die HMI Touchpanel von Kinco zum Einsatz, auf denen die Prüfprogramme parametrisiert und gesteuert werden können. Die integrierte Rezeptverwaltung ermöglicht zum einen die einfache Speicherung und das Abrufen von Prüfprogrammen, die immer wieder zum Einsatz kommen und zum anderen können neue Parametersätze leicht ergänzt oder komplett individuelle Einstellungen eingegeben werden.



Ein Kalibrierautomat für Ketten bei Hönnetaler



Auf Steuerungsseite kommen SPS verschiedener Generationen von Siemens zum Einsatz. Die Anbindung kann dabei sowohl über MPI zu einer Steuerung erfolgen als auch über modernere Kommunikationsprotokolle z.B. über Ethernet.



Ein Kinco GL100E zur Prüfprogrammwahl

Rüdiger Leismann, Technischer Ansprechpartner bei Hönnetaler Kettenfabrik berichtet dazu: „Ich habe viel mit Kinco Geräten getestet, geändert und die Geräte in älteren, wie auch neueren Maschinen bei uns im Haus eingebaut. Ein zumeist unterschätzter Punkt bei Kinco Geräten ist, dass die HMI im Gegensatz zu herkömmlichen Geräten nicht nur eine MPI-Schnittstelle bereitstellen, für ältere Modelle von Siemens, sondern auch modernere Schnittstellen, um Geräte verschiedenster Generationen bedienen zu können. Wir können also

das gleiche Gerät mit dem gleichen Programm für unterschiedliche Steuerungsgenerationen einsetzen. Kinco-Geräte machen genau das, was sie tun sollen, sie funktionieren vernünftig und die eingekauften Touchpanel haben ein sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis. Führende Konkurrenzprodukte sind deutlich teurer, können jedoch nicht unbedingt mehr. Das Touchpanel hat mich angenehm überrascht, ob es nun um die Eingabeempfindlichkeit geht oder die technischen Möglichkeiten, es funktioniert einfach super!“

## **spstiger.de - Onlineshop mit guter Auswahl und technischem Support**

Die Kinco HMI hat Hönnetaler bei [spstiger.de](http://spstiger.de) gefunden und bestellt, dem offiziellen Distributor von Kinco in Deutschland. Wir bei spstiger spezialisieren uns auf Automatisierungstechnik noch eher unbekannter Marken mit hoher Qualität und sehr gutem Preis-Leistungs-Verhältnis. Wir unterstützen unsere Kunden mit einer guten Auswahl, schnellen Lieferzeiten und guter Verfügbarkeit und technischem Support. Hönnetaler Ketten konnte im spstiger-Shop HMI verschiedener Größen finden, passend zu den Anlagen entweder klein in Form des Kinco GL043E mit 4" Bild diagonal und für größere Vorrichtungen das GL100E mit 10"-Diagonale. Beide HMI verfü-



gen über die gleichen Schnittstellen und Kommunikationstreiber und werden mit der gleichen kostenfrei verfügbaren Software programmiert. Programmbestandteile können so leicht zwischen Projekten geteilt werden, um den Aufwand in verwandten Anwendungen zu verringern.

spstiger bietet seinen Kunden kostenfreien technischen Support bei Fragen, die rund um die Geräte auftauchen und bietet auf Wunsch individuelle Schulungen und die Programmierbegleitung über Teamviewer oder Anydesk als kostenpflichtigen Service an. Zusammen mit dem Kunden werden dann am PC die HMI programmiert, bis die gewünschten Funktionen laufen. Das spart Zeit und ermöglicht es auch anspruchsvollere Bedienoberflächen und Funktionen umzusetzen. Rüdiger Leismann konnte so zum Beispiel mit Remote-Unterstützung die Rezeptverwaltung des HMI bei Hönnetaler mit sprechenden Namen für die verschiedenen Prüfprogramme schneller umsetzen und in Folgeprojekt später selbst anpassen.

Auch der Online-Shop von spstiger bietet umfangreiche Informationen rund um die Geräte und einen kleinen Online-Kurs zur Einführung. Im kostenfreien Download der Programmiersoftware ist zusätzlich ein umfangreiches Demoprojekt von spstiger enthalten, in dem viele der Funktionen vorgestellt werden.

Mittelständische Unternehmen im produzierenden Gewerbe sind eine große Kundengruppe bei [spstiger.de](http://spstiger.de). Günstige hochwertige Technik, kostenfreie Programmiersoftware und persönlicher technischer Support sind ein Erfolgsrezept, mit dem viele dieser Kunden die Automatisierung ihrer Prozesse und Anlagen selbst in die Hand nehmen. Sowohl in der Neukonzeption oder häufig bei Modernisierung oder Retrofit können Kunden so ihre Anlagenbedienung individuell an ihre eigenen Abläufe anpassen und gleichzeitig mit modernen Möglichkeiten wie Fernwartung oder Datalogging ausrüsten.



**SPS**  
TIGER  
WWW.SPSTIGER.DE



Tel.: 04079418225  
Fax: 040 380178 99180



impresum@spstiger.de  
www.spstiger.de



Hans-Stoll-Str. 36  
21035 Hamburg