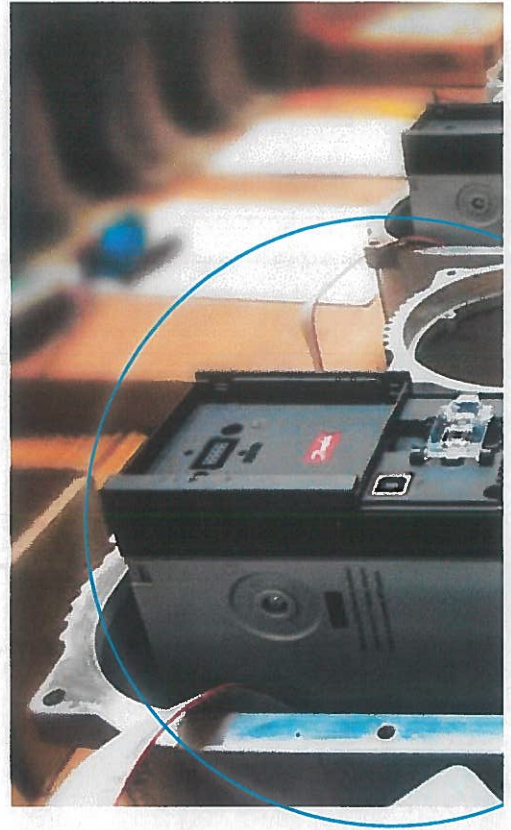


Innere Werte

Weltweit gibt es nur eine Handvoll Hersteller von elektrischen Stellantrieben und der kleinste davon kommt aus Wien. Mit technologischer Raffinesse punktet Schiebel aber bei den ganz Großen, wie kürzlich ein Großauftrag für ein Braunkohlekraftwerk in Griechenland unter Beweis stellte.



Vom Kellerlokal zum internationalen Nischenchampion: Wer das Firmengelände der Schiebel Antriebstechnik GmbH im 23. Wiener Gemeindebezirk betritt, fühlt sofort die Aura eines Familienbetriebes. Schiebel widmet sich der Herstellung hochqualitativer elektrischer Stellantriebe für die Prozessautomatisierung. Diese kommen überall dort zum Einsatz, wo die Zu- und Abfuhr fester, flüssiger oder gasförmiger Stoffe geregelt werden muss.

Im Vergleich zu ihren Marktbegleitern sind die Wiener zwar das kleinste Unternehmen. „Doch gerade unsere überschaubare Größe macht es möglich, in diesem Markt ein gewichtiges Wort mitzureden“, gibt sich Firmenchef Klaus Schiebel selbstbewusst. Fertigungstiefe ist in diesem Zusammenhang eines der Stichworte: „Wir produzieren am Standort Wien mit 56 Mitarbeitern jährlich rund 7.000 Stellantriebe.“ Begonnen von der Entwicklung über Konstruktion, mechanische Fertigung bis hin zu As-

Technologie statt Masse: Klaus Schiebel, Geschäftsführer von Schiebel, hat sich auf die Produktion elektrischer Stellantriebe spezialisiert. Ein besonders heißer Markt, wo die Wiener aber mit technologischen Feinheiten punkten

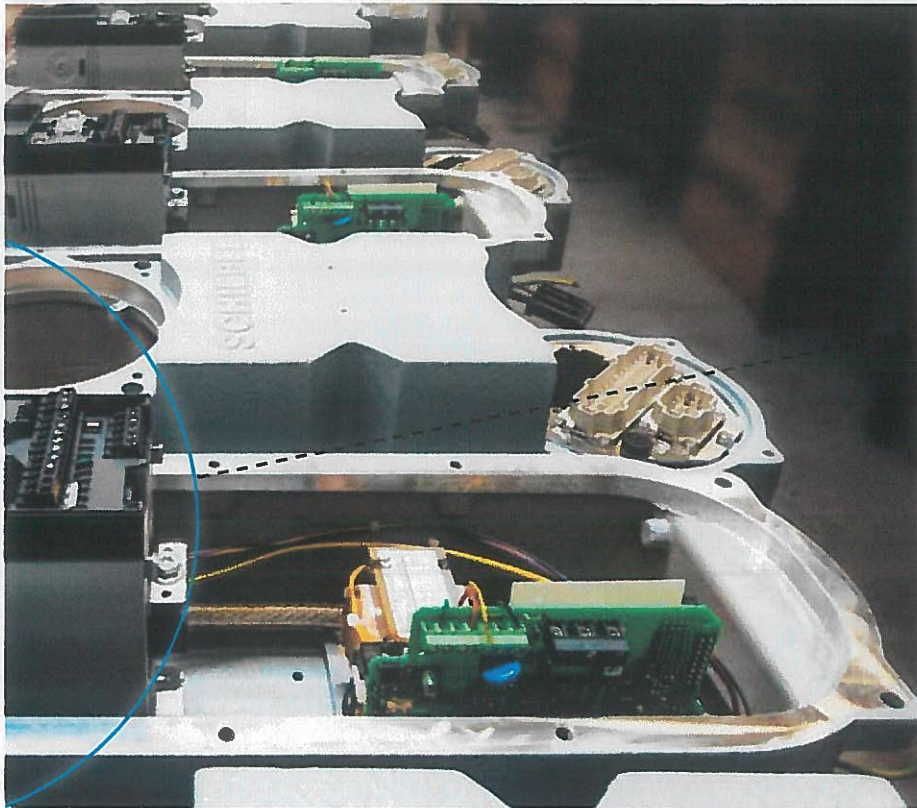
semblierung und Verpackung geben die Wiener die eigene Produktionskette nicht aus der Hand. Im Wissen um die Feinheiten der Mechanik liegt auch der Grund, dass die Stellantriebe von Schiebel im Vergleich zu Wettbewerbsprodukten gleicher Leistung deutlich kompakter gebaut sind.

Das Geheimnis der Fail-Safe-Antriebe

Technologisch kann Schiebel auf eine Spezialität bauen: die sogenannten „Fail-Safe“-Antriebe. „Elektrische Stellantriebe haben einen Nachteil: Ausfall der Energieversorgung bedeutet Ausfall des Stellantriebs, was in bestimmten Bereichen der Öl- und Gasindustrie zur Schwierigkeiten führen kann“, erklärt Stephan Vasiljevic, verantwortlich für die Elektrotechnik bei Schiebel. Schon vor gut 20 Jahren machten sich Techniker des Wiener Unternehmens daher auf, diesen Nachteil mithilfe einer Federrückstellung zu umgehen – heute ist die daraus entstandene Technologie höchst gefragt. Auch dem in der Prozessautomation anhaltenden Trend zur Dezentralisierung hat Schiebel Rechnung getragen – mit der Entwicklung einer eigenen Steuerung für die Stellantriebe. „Mit der Smartcon-Steuerung wandert die Intelligenz ins Feld“, erklärt Vasiljevic, „die Anbindung ans Leitsystem erfolgt über gängige Feldbus-technologien.“

Feine Regelung mit Danfoss

Während den meisten Stellantrieben ledig-



➔ **Feine Regelung:** Im Inneren der Stellantriebe sorgen Frequenzumrichter VLT Midi Drive FC 280 von Danfoss dafür, dass Durchflüsse feinstufig geregelt werden können.

C_DANFOSS

lich eine verhältnismäßig einfache „Auf-Zu“-Funktionalität genügt, gibt es eine Reihe von Anwendungen, die deutlich anspruchsvoller sind. Bei diesen ist eine hohe Genauigkeit erforderlich und die Durchflussregelung muss in exakten, kleinen Schritten erfolgen. Anwendungen für diese Form der Stellantriebe finden sich zum Beispiel bei Gaspipelines oder bei der Dampfkonditionierung. Für diese feine Prozessregelung kommen Frequenzumrichter von Danfoss ins Spiel. Das umfassende Know-how der Dänen in Sachen Frequenzumrichter kommt Schiebel hier sehr entgegen, denn die Ansprüche von Schiebel sind hoch. Ein Punkt ist die Baugröße, der Frequenzumrichter wird nämlich nicht abseits in einem Schaltschrank untergebracht, sondern direkt

in die Antriebssteuerung integriert. Und dies wiederum bedingt, dass die Wärmeabfuhr ohne zusätzliche Kühlung erfolgen muss. Über die nötige kompakte und robuste Bauweise verfügen lediglich wenige Geräte.

Stimmiges Gesamtpaket für die OEMs

„Eine der wichtigsten Anforderungen ist, dass das größte Drehmoment bereits beim Starten zur Verfügung steht“, erklärt Stephan Vasiljevic. Diese Bedingung führte dazu, dass der bisher verwendete Umrichter meist überdimensioniert wurde. Mit dem VLT Midi Drive FC 280 von Danfoss ist dies nun nicht mehr nötig, was sich nicht zuletzt auf die Kosten positiv auswirkt. Die Ansteuerung und Parametrierung des Frequenzumrich-

ters übernimmt übrigens die Schiebel-Steuerung Smartcon. Die Unterstützung verschiedenster Feldbussysteme, die Ansteuerung von Permanentmagnetmotoren, eine integrierte STO-Funktion (Safe Torque Off), die USB-Schnittstelle und nicht zuletzt das neue Memory Modul sind nur einige Eigenschaften, die den FC280 zu einem stimmigen Gesamtpaket für OEMs machen.

1.000 Stellantriebe für Griechenland

„Die Frequenzumformer von Danfoss haben uns von Anfang an überzeugt“, so Klaus Schiebel. Zudem sei es wichtig, einen exzellenten Support zu haben, sowohl in unmittelbarer Nähe als auch global. Mit dem FC 280 ist Schiebel rundum zufrieden. Kein Wunder daher, dass Danfoss-Frequenzumrichter auch beim bisher größten Einzelauftrag der Schiebel-Firmengeschichte mit dabei sind. Die Wiener liefern für die Neuerichtung eines 660-MW-Braunkohlekraftwerks in Griechenland (Ptolemais V) circa 1.000 Stellantriebe, rund 300 davon werden über Frequenzumrichter geregelt. Ein Meilenstein in der Unternehmenshistorie. «



INDUSTRIE 4.0^{PLUS}

VEREINFACHEN und **REDUZIEREN** Sie Ihre Prozesskosten in der Beschaffung und Logistik mittels Standardisierung und profitieren Sie von unserem umfangreichen Know-how.

steyr-werner.at

STEYR-WERNER
Technik, auf die's ankommt.

persönlich & digital
für Sie da!