

## PRESSE MANUELLE - SURVEILLANCE PROCES



De nos jours, on désire que les opérations de montage et d'assemblage au moyen d'une presse ne doivent plus être contrôlées après la production.

L'utilisateur exige donc que les paramètres de force et de déplacement définis soient maîtrisés de façon permanente dès le stade de fabrication.

Dans ce cas un système de contrôle simple est alors nécessaire pour garantir la gestion de l'effort.

### SIGNAL OK / NOK :

La détection des anomalies est immédiate. L'unité de surveillance délivre un message "OK" lors de la réalisation d'une pièce correcte (OK) par un voyant lumineux vert. Pour une pièce non correcte (NOK) il délivre un signal sonore réglable et un voyant lumineux rouge.

### CAPTEUR DE FORCE ET / OU DE DEPLACEMENT :

Les capteurs de force et de déplacement se connectent directement sur la presse.

Au démarrage le système reconnaît les capteurs de force et de déplacement et le point zéro.

Si l'on remplace un capteur, la modification apparaît à l'écran pour être confirmée par l'opérateur .

### AUTO-CONFIGURATION :

L'unité de surveillance émet une proposition du procédé par un passage sur une pièce correcte.

L'opérateur peut accepter cette proposition ou la modifier manuellement et immédiatement sur l'appareil ou par l'intermédiaire du logiciel livré.



### TYPES D' EVALUATIONS :

**La zone d'amorce** contrôle si une force maximale est dépassée au début (1).

**5 segments-portails** sont activés et définis par une position sur la course, une force max. et une force min. La courbe effort / course des pièces correctes doit passer à l'intérieur de chacun de ces segments (2).

**Les seuils d'effort** définissent une force minimale à atteindre et une force maximale à ne pas dépasser. Le processus de presse doit se faire entre ces deux limites (3).

**Position finale** : le processus de presse se termine fréquemment avec un grand effort en fin de course (4).

**Une course de matage** pour des processus de formage en fin de course comme un matage (5).

**Avertisseurs sonores haut et bas** qui supervisent le capteur de force qui peuvent être utilisés pour des fonctions de commutation (6).

