

PRESSE PNEUMATIQUE - CONTROLE DU PROCES



De nos jours, on désire que les opérations de montage et d'assemblage au moyen d'une presse pneumatique 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 est alors nécessaire pour garantir la gestion de l'effort. L'unité de surveillance est livrée en standard avec un logiciel de base permettant de fixer et sauvegarder la configuration et les programmes de mesure

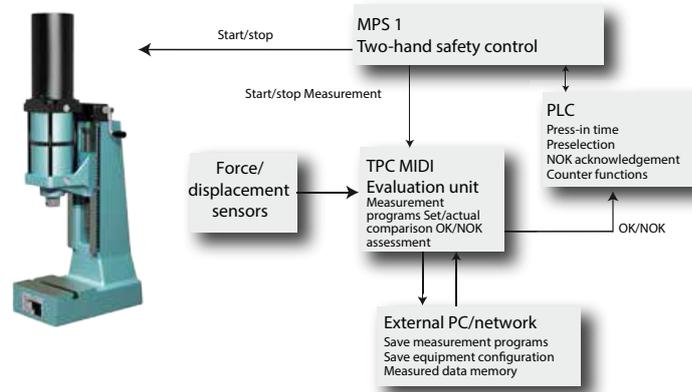
AVANTAGES :

- Présélection du temps de pression
- Programmation par clavier à effleurement ou par logiciel PC
- Mémorisation de 8 programmes de mesure différents
- 3 fenêtres et une courbe par programme.
- analyse des courbes via des fenêtres entièrement paramétrables
- mesure de la force directement durant la course de puissance avec un capteur de force développé pour ces presses
- mise en réseau possible par RD 485, Ethernet ou Profibus.

AVERTISSEUR OK - NOK :

Pour les pièces bonnes (OK) le voyant lumineux est au vert et la presse est prête pour le cycle suivant.

Les pièces mauvaises ou rebutées (NOK) sont signalées par un signal sonore et un voyant lumineux rouge ; le cycle suivant ne peut avoir lieu qu'après correction de la faute



CAPTEURS :

Un capteur de force approprié à la force de la presse est fixé dans l'alésage du coulisseau. L'outil est alors fixé dans l'alésage de l'autre extrémité du capteur.

Ce capteur est donc en permanence positionné entre le coulisseau et l'outil.

Un capteur de déplacement approprié à la course de la presse mesure le déplacement de façon potentiométrique.

FENETRES DE CONTRÔLE

- 3 fenêtres et 1 courbe sont paramétrables :
- la fenêtre force / déplacement qui surveille des limites définies (1).
- la fenêtre de contrôle de la valeur finale (2).
- la courbe "enveloppe" qui vérifie que le processus passe en continu dans une enveloppe déterminée (3).
- la fenêtre "online" contrôle si la pièce s'engage correctement au début du processus (4).

