

## MANUELE PERS - TOEZICHT VAN HET PROCES



Tegenwoordig wenst men dat de montage en assemblage van stukken met een pers niet meer gecontroleerd moeten worden na de productie. De bediener eist dat de parameters van de bepaalde kracht en de verplaatsing permanent zouden beheerst zijn vanaf het stadium van de fabricatie. In dit geval is een eenvoudig controlesysteem zoals de "TPC FORCEMASTER" nodig om de kracht te garanderen.

### SIRENE OK / NOK :

Directe opsporing van fouten. De lamp brandt groen = OK bij correcte stukken en bij foutieve stukken (NOK) hoort men een sirene die regelbaar is en brandt de lamp rood.

### SENSOR VOOR DE KRACHT EN/OF VERPLAATSING

De kracht- en verplaatsingssensoren worden rechtstreeks op de pers bevestigd.

Bij de start zal het systeem de sensoren en het nulpunt herkennen.

Bij de vervanging van een sensor verschijnt de wijziging op het scherm zodat deze kan bevestigd worden door de bediener.

### AUTOCONFIGURATIE :

De controller TPC FORCEMASTER geeft een voorstel tot toezicht van het proces door de passage op een correct stuk (Tech In).

De bediener kan dit voorstel aanvaarden of het manueel wijzigen, onmiddellijk op het toestel of via de software (geleverd).



### EVALUATIETYPES :

**de beginzone** controleert of een maximale kracht werd overschreden in het begin.

**5 poortsegmenten** worden geactiveerd en bepaald door een positie op de koers, de maximale en minimale kracht. De curve inspanning / koers van de correcte stukken moet binnenin passeren van elk van deze segmenten.

De **inspanningsdrempels** bepalen een te bereiken minimale kracht en een niet te overschrijden maximale kracht. Het persproces moet tussen deze 2 limieten gebeuren.

**Eindpositie** : het persproces eindigt regelmatig met een grote inspanning op het einde van de koers.

**Een montagekoers** voor vormingsprocessen op het einde van de koers zoals een mattenverspaning.

**Geluidssignalen hoog en laag** die de krachtsensor controleren en die kunnen gebruikt worden voor schakelfuncties.

