

PNEUMATISCHE PERS - CONTROLE VAN HET PROCES



Tegenwoordig wenst men dat de montage en assemblage van stukken met een manuele of pneumatische pers niet meer moeten gecontroleerd worden na de productie. De gebruiker eist dus dat de bepaalde parameters gerespecteerd zouden worden tijdens deze productie.

In dat geval is een "TPC- MIDI" controle nodig die toelaat om een constante kwaliteit en controle te behouden, eventueel ook gedocumenteerd met behulp van een software. De "TPC-MIDI" wordt standaard geleverd met een basissoftware waarmee de configuratie en de meetprogramma's vastgelegd en bewaard worden.

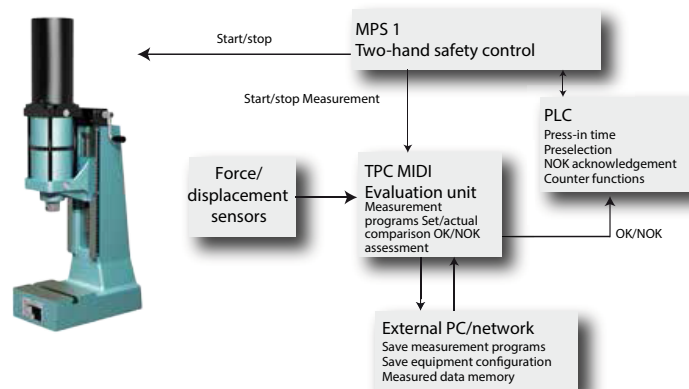
VOORDELEN :

- Voorselectie van de perstijd
- Programmering met aanraakklavier of met PC-software
- Geheugenopslag van 8 programma's met verschillende metingen
- 3 vensters en 1 curve per programma
- Analyse van de kurven via volledig parameterbare vensters
- Directe krachtmeting gedurende de krachtkoers met een krachtsensor ontwikkeld voor deze persen
- Mogelijkheid om te werken op het netwerk door RD 485, Ethernet of Profibus

SIRENE OK – NOK :

Voor de goede stukken (OK) wordt de lamp groen en is de pers klaar voor de volgende cyclus.

Bij slechte of verworpen stukken (NOK) gaat een sirene aan en wordt de lamp rood; in dit geval kan geen volgende cyclus begonnen worden, eerst moet de fout verbeterd worden.



SENSOREN :

Een krachtsensor, aangepast aan de perskracht, wordt ingebouwd in de boring van de geleidingsblok. Het werkstuk wordt zo bevestigd in de boring aan het andere uiteinde van de sensor. Deze sensor is dus permanent gepositioneerd tussen de geleidingsblok en het werkstuk. Een verplaatsingssensor, aangepast aan de koers van de pers, meet de verplaatsing potentiometrisch.

CONTROLEVENSTERS :

3 vensters en 1 curve zijn parameterbaar :

- het venster kracht / verplaatsing dat toezicht houdt op de vastgelegde grenzen (1) .
- het controlevenster van de eindwaarde (2)
- de curve "envelop" die controleert of het proces continu verloopt in een vastgelegde envelop (3).
- het "online" venster dat controleert of het stuk correct geplaatst is bij het begin van het proces (4).

