

Système monitoring d'effort

Système monitoring de déplacement

2 systèmes monitoring existent ; pour contrôler soit l'effort, soit le déplacement, soit les deux. Ces solutions permet de répondre à l'ensemble des besoins des utilisateurs.

SYSTÈME MONITORING MS00

- Lors d'une opération simple d'assemblage, une visualisation graphique complète des courbes d'effort et de course ne sont pas nécessaires. Par contre, il est impératif que chaque pièce soit contrôlée. Dans ce cas il est conseillé d'utiliser le système Monitoring MS00.
- Un capteur d'effort, ainsi qu'un capteur de déplacement peuvent y être connecté.
- Aussi bien pour l'effort que pour le déplacement, il est possible de fixer des valeurs minimum et maximum. La courbe effort / déplacement devra se situer dans ces plages.
- Dans ce cas, après chaque course, la pièce est jugée OK et une LED verte apparaît sur l'écran.
- Sinon, la pièce est jugée NOK, une LED rouge apparaît sur l'écran et un buzzer s'active.
- Toutes les informations mesurées apparaissent sur 2 lignes à l'écran. Le chargement des paramètres s'effectue directement sur le boîtier.
- Un compteur avec : OK // NOK // TOTAL PIECES est intégré au système.
- L' "anti- retour sur course incomplète" utilisé avec les machines à genouillère manuelles peut aussi être connecté sur le MS00. Les pièces finies sortiront donc de la machine bonnes et contrôlées.
- Un port USB sur le MS00 permet de se connecter sur un PC : pour injecter dans ; ou extraire des données du MS00, stocker les courbes des mesures , etc.
- Tout l'équipement électronique est protégé en cas de surcharge d'effort.
- Le MS00 détecte seul le changement de capteur **GECHTER**.

Type 2,5 HKP/V
monitoring System 1



Type 45 kN LP



SYSTÈME MONITORING MS06

(disponible en janvier 2008)



- Le MS06 apporte une solution adaptée chaque fois où il est important de visualiser avec précision soit l'effort de poussée ; soit la position du coulisseau grâce à son écran graphique couleur. Un capteur d'effort, ainsi qu'un capteur de déplacement peuvent y être connecté .

- Le contrôle OK / NOK se fait à partir de fenêtres paramétrables au travers de multiples combinaisons. La courbe effort / déplacement doit : 1°) soit entrer et sortir par des fenêtres paramétrables ou bien 2°) entrer dans une fenêtre et ne pas en ressortir .

- Huit fenêtres successives sont paramétrables .

- Le paramétrage s'effectue soit directement à partir du MS06 , soit à partir d'un PC via une liaison USB .

Il est possible de limiter l'effort – pour éviter d'abîmer l'outillage – par programmation .

Il est possible de stocker de nombreux programmes dans le MS06 .

Le comptage des pièces est intégré dans les programmes : OK // NOK // TOTAL PIÈCES .

La communication entre un MS06 et un système de commande DS s'effectue via un bus interne .

L' "anti-retour après course incomplète" utilisé avec les machines à genouillère manuelles peut aussi être connecté sur le MS06. Les pièces finies sortiront donc de la machine bonnes et contrôlées.

- Tout l'équipement électronique est protégé en cas de surcharge d'effort.

- Le MS06 détecte seul le changement de senseur **GECHTER**.

